

SS 25/9

中國紡織

14

ZHONGGUO

FANGZHI

1958

要 目

紡織工業也要大鬧技術革命	張琴秋
堅決貫徹執行黨的群眾路線的範例	趙懷之
上海毛紡織工業的技術革新運動	倪云凌
天津市印染行業技術革命向縱深發展	劉亞中
不斷革命，不斷躍進	易 水
整風運動從根本上改變了企業面貌	呂希文
調動一切物質資源提高建設速度	重慶610廠
1958年6月份棉紡織工業先進指標	
絲紡織工業的發展道路	曹越華譯





紡織工業也要大鬧技術革命

張 琴 秋

在黨的“八大”二次會議提出我國社會主義建設的總路線以後，全國一百多萬紡織職工，個個精神振奮，斗志昂揚，一個群眾性的技術革新運動已經在各地蓬勃展開。

上海從五月下旬起舉行的一系列紡織技術革新“廟會”，就是在上海各個紡織廠群眾性的技術革新運動的基礎上搞起來的。這個技術革新“廟會”，又把上海地區紡織工業的技術革新運動推向一個新的高潮，從而得到思想上和生產上的大躍進、大豐收。

陝西省各個棉紡織廠在生產大躍進中，由於政治掛了帥，技術上實行大革新，奮戰四十天以後，提前達到了“棉紗趕無錫，棉布越鄭州”的躍進目標。

國營青島紡織機械廠的職工，乘風破浪，迎接技術革命，提出了“全年創造新紀錄15萬次，節約黃金5萬兩”的豪言壯語。現在全廠職工已經投入了大鬧技術革新的熱潮，到五月上旬為止，已經創造了14,000多次新紀錄。

這些情況說明，紡織工業的技術革命高潮已經形成。

應當把這些行動起來的群眾力量引向什麼方向呢？也就是說紡織工業技術革命的內容和方向應當是什麼呢？我認為技術革命的內容和方向必須緊緊圍繞我國紡織工業今后的發展方向和任務來確定。我國紡織工業今后的發展方向和任務是：擴大紡織生產能力，大力增加產量，積極改善產品的花色品種和質量，以滿足六億人民生活水平不斷增長的需要；並且在技術上三、五年內趕上並超過英國。因此，紡織工業技術革命的內容和方向主要有以下三點：

第一、紡織工業在近代工業中是一種技術進步比較遲緩的工業，而我國紡織工業在技術上又落後於國際水平。因此，在大規模發展紡織工業的過程中，迫切要求發明創造高效率的新機器，簡化工藝過程，應用科學技術的新成就來根本改變紡織技術，以求加快建設速度，發揮老廠潛在能力，貫徹多快好省的建設方針。

第二，我國紡織品在品種方面還不能滿足各方面的需要，工業用的紡織品還有一部分需要進口，因此，必須利用各種新原料，運用新技術，根據工農業生產、人民生活和出口貿易的需要，生產各種新產品，並且結合我國具體情況的實際要求，大力提高產品質量，主要應當作到耐用、耐洗、耐晒、耐磨、不縮、不繃、要勻、要淨。

第三、研究利用新的紡織原料，一方面是要在各種野生纖維、各種新種類的蠶絲和各種畜毛中尋求經濟合用的可紡纖維，加以充分利用；另一方面是要積極擴大化學纖維在紡織原料中的比重，特別是利用化學纖維的特性，生產耐用性能很高的紡織品。

目前各地蓬勃開展起來的技術革命運動，也正好是圍繞這三個基本方向進行的，譬如在革新機械設備，採用最新技術方面，上海的印染廠試制成功各種棉布防縮機，解決了棉布的縮水問題；杭州紡織機械廠試制成功自動織網機，提高了產品質量；在應用世界最新科學成就方面，上海國棉四廠利用矽半導體控制棉箱容棉量，上海安達紡織廠試制成功電子閃光測速儀，它的光度和轉速都勝過美國貨；國營上海第二印染廠利用半導體制成測溫儀，第五印染廠試驗成功“靜電植絨”，這些成就，都為紡織工業走向自動化，遠距離操縱打開了大門。在提高質量、增加花色品種方面，上海絹紡廠在28道操作工序上進行了一系列的技術改進，使這個廠生產的“金雙鹿”絹紡綢趕上了日本名牌“京美人”絹紡的質量；遼寧柞蠶絲綢公司革新技術，解決了歷史上從來沒有解決的柞蠶絲織品的水漬問題；上海國棉二廠用國產棉花紡出了特細紗；在利用新的原料方面，浙江、江蘇、天津等地利用棉杆皮、胡麻織制麻袋、帆布，四川、貴州等地許多手工業利用各種野生纖維紡紗織布，生產了很多適合當地人民需要的品種。毛紡織方面，上海國毛一廠用50%的山羊絨和50%的羊毛混紡織成的拷花大衣呢，質量趕上了英國



貨，在国际市場上得到了好評，而且价格便宜四分之一左右；上海各个毛織厂大都利用30%到40%的人造毛和羊毛混紡織成了各种花呢、华达呢、哔嘰、大衣呢等，不仅降低了成本，質量也得到了提高。

紡織工业技术革命的高潮虽然已經来到了，但是，地区和地区之間、工厂和工厂之間还是发展得很不平衡。根据运动开展得比較好的地区和工厂的經驗，要使运动开展得好，必須貫徹以下几个原則：

第一、政治挂帅，依靠群众，发动群众，这是技术革命运动胜利前进的基本保証。只要政治挂了帅，明确了方向，技术革命就会变为群众性的共同要求，就会产生巨大的物質力量。在发动群众中，除了教育全体职工明确我国社会主义建設时期的总路綫的精神实質和紡織工业的远景以外，中心問題應該是通过各种方式使大家破除迷信、解放思想，发揚敢想、敢说、敢作、敢为的共产主义风格。一定要使大家都了解到：技术并不是高不可攀的东西，而且从历史来看，发明創造者往往出身于劳动人民。根据最近我們初步收集到的近两百多年来中国紡織工业中的六十二个主要創造发明人物来看，在已經查明历史身份的三十五个人当中，属于出身劳动人民、文化差、或者原来是外行的就有二十八个人。当然，发动群众的时候，应当把工人和工程技术人员都发动起来，对现代化的生产的技术革命，既要有本行的生产实践經驗，也要有广泛的科学技术知識，两者結合起来，才能發揮巨大的力量。至于紡織工作人員中有一部份人認為“紡織工业已經是大生产，技术革新没有什么搞头”的看法，应当用事实来教育他們，帮助他們提高認識。

第二、明确步驟、加强协作。对于技术革命这个新的群众运动，虽然有很多問題事前还很难設想周到，但是为了有利于对运动的領導，各地区、各企业根据具体情况拟定一定的步驟还是十分必要的。这一工作必須在群众討論的基础上来进行，要具体細致地研究本单位生产技术条件的全面情况，結合紡織工业今后的发展方向和任务，提出本单位的具体发展方向，拟訂技术革新的步驟。例如，对生产设备的革新，根据不同的技术条件，有的需要采取逐步改进的办法，有的需要采取根本性改造的办法。我国紡織工业的生产设备，目前有手工业、半机械化、机械化三种类型。毫无疑问的，手工业和半机械化必然走向机械化，旧机械必然要改用新型机器。但在我国目前紡織生产能力还极为不足的情况下，国家用于发展紡織工业的物質力量，需要重点用于增加新的生产设备，对于現有的设备的改进，主要应当是充份發揮內在积极因素的作用，采取逐步改进的步驟。

开展技术革命，是一个新的任务。任何一个革新項目的出現和成功，往往要得到多方面的支持和配合，特别是当群众性的运动发动起来以后，加强各方面的协作工作，就会显得更加突出。这里不仅有个人之間、車間之間、企业之間的协作，甚至还有地区之間的协作。因此，必須很好重視这方面工作。在协作过程中，应把整个革新运动看成一个整体，要有“我为人人，人人为我”的风格，必須打破过去各搞一套的作法。

第三，加强先进經驗的交流。这是促进技术革命的重要的組織工作。这个工作进行得好，可以大大加速技术革新的速度和加速对新技术的推广。先进經驗的交流，应当采用多种多样的方法加以傳播，如开庙会、办展覽会、开現場會議、专题經驗交流会等等。

第四、推广先进經驗的时候，要先在小范围内进行生产实验。推广一种新技术，必然会影响到有关的各个生产环节，需要建立一种新的生产秩序。因此，应当先在“一条龙”的小范围内进行試驗，了解它的特点和对其他各方面的影响程度，然后再全面推广。以免因为准备工作不足，造成推广的困难。同时，經過小范围的試驗，也可以避免由于考虑不周而存在的本身缺点造成生产上的混乱和損失。

此外，为了促进运动的高漲，还可以广泛地組織各种評比竞赛；通过办訓練班、办講座或組織技术互助組、研究組等，帮助广大工人提高文化水平和技术水平。

同志們，在“鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义”的总路綫的光輝照耀下，紡織工业的生产面貌正在起着深刻的变化，紡織工业生产将在全体职工的冲天干劲下，得到飞跃的发展。

(本文曾在7月23、24日在中央人民广播电台广播)

坚决贯彻执行政党的群众路线的范例

赵怀之

陕西省纺织工人经过了4月19日到5月30日40天的奋战，休整了10天，从6月10日起又投入了100天新的战斗任务。40天奋战的特点是口号鲜明、措施确实、群众干劲锐不可当、因而生产上获得了比预计要大得多的大面积丰收。全体纺织职工政治思想上产生了极其深刻的变化。

四万多纺织职工不甘位居中游

“移山倒海志气大，困难再多也不怕，上天可以造天梯，只要党您说句话。”

这是陕西省4万多纺织职工高亢的奋战歌声。早在今年3月全国棉纺织会议以后，全省纺织工人听到了兄弟地区的先进经验和职工的革命干劲，就有了力争上游的决心。接着，武汉震寰纺织厂现场会议，又启发了小厂和落后厂的思路，承认落后，不甘落后，厂厂要求在大跃进中争英雄。特别是经过整风和双反运动提高了觉悟的纺织职工，又经过为谁劳动的群众性的大辩论，个个斗志昂扬，他们切实执行着自己提出的“全体总动员，奋战40天，棉纱赶无锡，棉布越郑州”的行动任务，力求摆脱西北大多数纺织品在青岛会议上评比时的中游局面。

决心和战斗指标来自群众，完成指标的措施也必须来自群众。西北纺织局和纺织工会分析了过去生产上的有效措施，研究了当前生产情况，决定了完成战斗任务的措施、包括技术措施在内，必须大搞群众运动才能获得成效。结果证明，这种作法是完全正确的。

群众是右倾保守患者最好的治病人。在四十天的奋战过程中，某些企业领导干部中间曾经有过各种奇怪的想法：国棉二厂一个领导干部对陕棉一厂一个领导干部说，“你们要赶国棉一厂？连我们都不敢赶”；有的厂的领导干部提出要换些机器；原来落后一些的厂咀里说着自己的跃进指标，但内心空虚，自认是吹牛，认为完成指标“口硬心软”；还有的厂的领导干部开始在一旁观潮，念诵着“看你们40天能搞出个甚么名堂？”如此等等。但是，当群众干劲越来越猛，一再冲破指标防线时，这些领导者方迷梦初醒，恍然若有所悟。

群众的干劲使指标完成情况极为良好。新西北印

染厂原计划全年增加25个花色品种，在40天内就完成了35种；各棉纺织厂细纱断头都已降低到支数数字以内，中支纱多数厂已降低到十根以内。奋战期末，棉纱优级条干最高记录，由40天前的33%跃进到100%。干劲，棉布下机一等品率由50%左右提高到97.48%。6月初旬，西北纺织局派人到无锡、郑州取来了纱、布试样，与本地区同期生产的纱布试样混合起来，密码编号，由各厂生产副厂长、总工程师、车间主任、试验科长和试验工人共同参加评选，以票数多少排列名次。结果，21支精纱、23支经纱和倍纱有七个厂赶上或超过无锡，棉布的六个品种有五个厂超过郑州。不但产品质量，在用棉、用电、用纱等技术经济指标方面，也都完成了计划，并有所降低。

西北纺织工业奋战四十天的成绩是极其显著的。对比奋战前的情况更易说明问题。今年四月份以前，全局棉纱一般停留在上等级，棉布下机一等品仅达到50%左右，有些厂棉纱还经常出现二级，纱布质量都还落后于全国先进地区的水平。今年上半年使用的原棉含杂较高，一般在3.5%以上。40天内，从群众的鼓足干劲，力争上游的革命气魄，以多、快、好、省的完成生产任务的事实来看，应该说全省纺织职工的做法是完全符合于社会主义建设总路线的精神的。

群众性的学习高潮，克服了“小厂自卑”、“大厂自居”

关中虽然是新兴纺织工业基地之一，但是原有老厂、小厂也占有一定比重。在西北纺织局管理范围内，有人力脚踏机厂、有电动铁木机厂，也有几十年以前的老厂。因此，长期以来各厂之间生产水平悬殊很大。老厂、小厂看到一个个开工的大厂，无论其厂房、设备、技术力量，都比本厂优越得多，认为在生产上不能对比。新厂刚开工时秩序较乱，管理没有经验，一旦开工一个时期以后，生产正常了，管理上也有一些经验了，往往以“大厂自居”。特别是有些厂在全局内一直作为模范厂或典型厂，大厂自居的气派更大些。概括来讲，如果说奋战开始时老厂小厂自卑，挂钩老厂小厂的条件起了作用，因而影响着全局生产水平提高的话，那么40天奋战开始以后，群众解放了思

想，透
卓感、
厂自居
又成了
提高的
我
能固定
好的、
的、落
纺织工
的决心
抓住了
干劲，
学习、
各厂很
进的需
先
区相同
第六車
驗、面
介紹丁
家进一
大”的
来。
工业
組織
过去
年評
厂汇
改为
論过
間长
标上
如果
比办
評比
許多
上有
领导
天也
有上
会上
法，
挂鈎
有先
假到

想，逐步破除了迷信，他們的干劲起来了，打破了自卑感、条件論的束縛，生产上很快的有了起色；而大厂自居，大厂“一定先进”、“永远先进”的势力却又成了消极因素。大厂的生产反而成了全局生产水平提高的重要环节。

我們本来就不能用形而上学的方法对待問題，不能固定不变的看問題，因为事物并不是静止不动的。好的、先进的可以逐步轉化为坏的、落后的；而坏的、落后的也可以轉化为好的、先进的。紡管局和省紡織工会在奋战开始的千人誓师大会上，看出了群众的决心与干劲，看出了群众虚心頑强地学习的热情，抓住了这一有利时机，着重地指出了解放思想，鼓足干劲，虚心学习，大胆創造的重要性，特別強調頑强学习、推广大大小小的先进經驗的重要作用。接着，各厂很快地轟轟烈烈地开展了学先进、比先进、赶先进的群众运动。

先是，局里着重的抓老厂、小厂，把全国其他地区相同类型厂的情况介紹給他們，如青島实业棉織厂第六車間（48台鉄木机）如何在全国首創不拆布的經驗、武汉震寰紡織厂如何由落后轉变为先进。特別是介紹了职工的干劲、頑强地学习与創造的精神，使大家进一步懂得事在人为的道理，这就启发了“厂穷志大”的群众干劲，使全局落后环节很快地跃进了上来。

为了帮助所有的厂能有具体的学习目标，在紡織工业中有效地运用了評比的方法。40天中，局与工会組織了二次指标和实物評比，着重的抓了厂际竞赛。过去全省紡織工业評比的办法是：按季交流經驗，半年評一次，一年獎一次，經過了几次演变，先是由各厂汇报經驗，評委会提出初評意見交大家討論，之后改为先由評委会总结竞赛情况，組織大家討論，在討論过程中交流經驗。但是，無論哪一種方式，花費時間長，經驗介紹大家往往听不进去，注意力集中在指标上，算自己厂里能够排在第几名。在評比會議上，如果批評了大厂，則他們往往抵触情緒很大。現在評比办法改为結合指标的实物評比，不定期的現場观摩評比。实物摆在眼前，“不怕不識貨，就怕貨比貨”，許多思想問題就很容易解决了。特別是評比以后，榜上有名的受到了鼓励，榜上无名的則群众輿論对企业领导压力很大，有些大厂两次都沒有上紅榜，厂长一天也沒有吃飯，自动提出整风补课。“我們为甚么沒有上紅榜？”群众由埋怨領導到自問自想，职工小組会上也以此为題展开群众性的討論，找原因、想办法，力爭学习先进，下次保証上榜。

群众的学习热情是汹涌澎湃的。厂厂相赶、直接挂鉤。車間与車間，工种与工种，工人只要听到哪里有先进經驗，就請領導組織參觀学习，利用下班，休假到其他厂找老朋友、老同行学习。在厂內也掀起了

全厂性的大学习，观摩表演、互教互学。工人自己也就所看管的机台搞試驗台、試驗鏡，学习掌握机器的道理，观察、試驗怎样才能生产好的产品。局和工会在群众学习热潮中，曾組織召开多次現場會議，交流先进經驗，推广先进經驗。职工的学习对象还找到兄弟地区的先进厂，到兄弟地区借了东风，曾組織到郑州、无錫、武汉、青島等地參觀数次。

群众性的学习热潮打垮了“小厂自卑”“大厂自居”的不正确思想，有力的推动了生产。40天的奋战过程，毋宁說是群众解放思想，頑强学习先进的过程。老厂对新厂、小厂对大厂、新开工的厂对早开的厂、全省先进厂对全国先进厂，都是追赶与学习的目标。正由于这种学习先进的結果，使全省紡織工业呈現了全面提高的局面。

群众的自觉、自願、自动是 衡量領導方法、領導作风 改变的标誌

群众发动起来的标志应该是群众的自觉、自願和自动，而群众发动的程度，也正可以标志着领导方法、领导作风的改变程度。40天的事实証明，领导作风彻底改变了，相信群众的智慧与力量，解决了依靠群众的思想，并用实际行动和有效的方法发动群众进行工作时，群众就会自觉、自願、自动的对待各项工作。

只就这样几件事就可以說明問題了：紡織工人的脑子里一般都有为谁生产为谁干的明确思想，大家都以出色地完成党所交給的任务为最光荣，如果某些指标完不成，就觉得对不起党。“搞好生产人人有責，生产搞好了，个个光荣”已經深入人心。有的厂半年來沒有一个曠工。在厂內上下工序之間、左右工种之間，出現了群众性的协作局面，他們自动召开小会，研究如何配合起来搞好生产。不但有青年工人突击队，并且还有老年工人突击队、老年工人监督崗。

究竟采取了哪些办法，广泛深入地把群众发动了起来呢？

第一、宣傳工作大跃进。这是40天工作的特点，無論任何一項工作，总是先作宣傳，使群众懂得为甚么要做这项工作，怎样做法，如何动脑筋。在具体宣傳工作中，以总路綫为綱，大談形勢、大談思想、大談实现跃进指标的意义。40天中，很多厂党委書記在宣傳鼓动工作中亲自挂帅，出主意，想办法，拟訂行动口号。如新泰紡織厂書記挂帅，全党动员，人人作宣傳工作。該厂組織了一千多人的宣傳大軍，創造了79种生动活潑、群众喜爱的宣傳鼓动形式，及时傳播新人新事，做到上午事下午見报，当天事当天宣傳。各厂40天來，也都形成了声势浩大、丰富多采的大宣

傳場面。

宣傳工作深入人心，鼓舞了大家生產積極性，生產工人普遍地喊着：“力爭上游搶時間，一天頂三天，優級產品一定要實現”。不但生產工人，就是福利衛生部門的工作人員也被帶動了起來宣傳生產。有的食堂提出：“奮戰40天，躍進等級九百三，支援大家爭先進，全廠都吃慶功飯”。醫務人員普遍下車間，他們在藥箱上寫着：“苦戰再苦戰，指標定實現，你們搞生產，我們來保健”。當家屬們被組織到車間參觀以後，也都關心職工的休息了，並且提出了“一人躍進，全家光榮，四鄰震動”的宣傳口號。從這次運動來看，凡是生產躍進最好的廠，宣傳鼓勁工作也都很出色。

第二、領導布置工作，開會方法改變了。過去，紡管局布置工作，交流經驗，多用開廠長會議的辦法，一年總要開很多次，會前派人先下去搞材料，會上作大報告，這種辦法，往往具體問題解決的不多，會議效果不大。廠里也照樣套用這一形式，一級級的傳達，有些問題，傳達到工人那里已經剩了干巴巴的幾條，變得無血無肉了。現在，到現場抓思想、抓問題、抓先進經驗、推廣先進經驗。40天中，曾召開過多次小型現場會議，會上圍繞着一、兩個中心問題，請直接參與該項工作的職工介紹作法，交流經驗。召開人數較多的大會，範圍也更擴大了，盡量多吸收工人參加，使會議精神能夠直接地為群眾掌握。

布置工作的方法，開會的方法改變了，就能在一兩天較短的時間內，解決較多的問題，包括思想問題，實際問題和技術問題。領導對工作的要求和會議整個精神，可以直接的布置到工人群眾中，工作任務易于變成群眾自覺的奮鬥目標。

第三、領導親自上前線，在日常工作中群眾有問題、有困難時，領導都在場。40天奮戰過程中，局、工會大部幹部下廠幫助工作，領導幹部也離開了辦公室親自到下邊總結經驗，廠領導幹部到前線上陣，如此，工人在生產中遇到的困難和問題，就同時擺在了領導面前，解決得必然及時；群眾中的先進經驗也易于被領導掌握而很快推廣。領導幹部和群眾在一起，群眾感到有人重視，有人支持，干劲更足，大大的鼓舞了士氣。正由於大家都接觸了生產實際，在底下研究問題認識易于一致，上下左右攪成了一股力量，因而把一切積極因素都調動了起來。

西北各紡織廠的領導幹部和其他兄弟地區一樣，老干部較多。過去他們有些人感到摸生產不容易，所以往往單純依靠技術人員和管理人員，甚么事情都多經過一道手，以致自己越不摸越生疏，不能很好的領導生產。40天的奮戰，啟發了他們運用過去熟悉的一套大搞群眾運動的工作方法，還十分必要，大大地提高了工作信心。有些廠的黨委書記和廠長經常在群眾

那里摸問題的底，對一切問題心中都大體有個數。這樣一來，正如陝棉一廠廠長馮志明同志所說“感到學東西快了”，“哪些地方影響生產、影響質量也知道了些”。他自己還選擇了十來個人作為自己經常的聯系對象，多和他們談談問題。這樣，他自己對主要問題都有個大體看法，再與技術人員和管理人員商量，大家的看法就容易一致起來。同時，技術人員也感到了支持，群眾感到領導關心他們的生產、和他們一起參加勞動，領導與群眾的關係改善了，領導工作比較深入了，群眾的工作熱情更高了。

人人搞試驗田

40天奮戰中，全省紡織工人比較廣泛地運用了人人搞試驗田的辦法。

在奮戰過程中，工人感到單有熱情、毅力和干劲，還不完全能夠解決問題，必須動腦筋、找竅門，更好的完成生產任務。因此，“苦干、實干加巧干”成了工人共同努力的方向，正如許多工人所說：“我們看過農村的試驗田，他們的麥子長得特別高，原因是多灌溉、多施肥、多想辦法。我們如果多修機器，多改進操作，多動腦子，生產也一定好”。事實上，40天任務緊，時間短，單靠推廣領導試驗田的經驗，已感到不能及時的解決問題了。

每個車間的生產班、組、個人，都有爭取完成的生產指標，並以質量的各項指標為中心。但是，有些指標的含義工人並不很清楚，例如，細紗車間工人曾經提出了“甚么叫優級條干？”“甚么叫優級紗？”“甚么叫100公斤強力”？如此等等，工人提出的問題很多。各廠對這些問題都向工人講解得很清楚，並做了許多產品樣板擺到車間，試驗人員下車間試給工人看。工人弄清楚以後，就在自己的車子上摸索，例如，先在幾個錠子上找竅門，看機器運轉狀態和零件怎樣按裝便會出優級紗，摸到好的辦法，就在自己所看的機台上很快的推廣。

有些廠的具體作法是，以細紗工和織布工為例，如果細紗工人看二台車（800錠）則三個輪班工人和一個落紗工每個人分200錠作為試驗田，織布工如果看24台車，則三班每人分八台。生產小組長、管理員也都有自己的試驗田。如此，全廠紗錠布機都被工人包去，每個人在小範圍內進行研究試驗，這些小試驗田有些廠叫做“小金龍”。領導上的大試驗田還依舊不動，因為機器類型不同和生產品種不同，有的廠從前到後有幾條大龍，而每一工序又有負責幹部總的包干這一工序的龍頭、龍身或龍尾，這些大龍叫“帥龍”。“帥龍”指導“小金龍”，如此，面里有了點，大點帶小點，小點又接合成面，小面積丰收就和大面積丰收結合了起來。

根據一些紡織職工的看法，人人搞試驗田至少有

这样几个好处：

(1) 解决生产中的关键，容易变成群众的共同目标。如过去生产优级纱、出优级条干只是领导课题，现在这些题目就变成了群众的实际行动；

(2) 人人掌握机器，能保证机器状态正常运转，产量、质量、用棉、清洁工作人人关心，眼多了、动手的多了，生产易见成效。

(3) 促进人人学技术、学一般管理。如人人搞试验田后，工人主动到试验室看纱的好坏，到皮辊房看皮辊好坏。如此，工人越来越知识越多，还可以向领导、向同工种和其他工种的工人提出意见，互相促进。

(4) 小试验田上发现问题，补充大试验田，给大试验田增加养料。

对小试验田的领导，除了厂一级注意抓紧以外，基层领导的工作更为重要。陕棉一厂生产组长张雨同志曾经运用了这样三种方法：第一、用吃饭以后的十几分钟，以实物给全组讲解机器零件的作用。因为大家搞试验田以后，都要求迅速地增加技术知识，提高技术水平，都迫切要求知道每一个机件的作用是什么，怎样才能发生好的作用。第二、重点的培养几个工人学会修理机器，然后推广他们的经验。第三、当天每个人的生产成绩，尽快地使擦车工知道。组织全组每周轮流分析一次每个人生产产品好坏的原因。

通过人人搞试验田，擦车工已经学会了很多技术，特别是修理机器的技术。许多擦车工已经会看棉条、粗纱、细纱的条干均匀，不少学习较快的工人已经会修理一般的坏车。以前副工长离开车间半小时，要求修车的坏车牌子很多。现在即使离车间几个小时，也很少看到坏车牌子。现在，有的工人用手一摸皮辊震动情况，就知道会不会出优级纱。有不少工人已经真正地掌握机器了，他们要机器纺什么纱就会纺什么纱，再也不受机器的摆布了。工人体会：对自己所看机台，天天打交道、天天摸、天天看、天天注意研究，有什么问题不能解决呢？他们就从这里入手，为技术革命铺平道路。

技术工作大搞群众运动

根据西北纺管局和一些厂的领导干部看来，过去很长的一个阶段，各厂技术工作大多依赖技术人员，在工作中也发现了一些技术人员比较严重的“机械论”和保守思想。这主要表现在三个方面：①不看客观条件的变化，机械的算帐，更不注意发挥群众的积极因素。如有一个厂提奋战指标时，左算右算完不成预提数字，而“冒险”地提出去了，结果超额了很多。②有一个措施算一个措施，孤立的、看不到措施之间的互相联系与互相影响。③惯于用老经验、老规矩、老原理、老公式对待新的问题。当然，经过整

风、双反运动以后在这些方面正在变化，但是，面对跃进的新形势，除了依靠技术人员以外，必须把所有职工的智慧都启发起来，否则就会在措施上跟不上，跃进指标也就无所保证。

技术工作过去还往往使用着一套成规的方法。如任何技术措施和试验，不管形势、不顾时间，都要经过摸底、试验、研究、审批、分期分批推广的办法。现在，成熟的措施即不再进行试验，领导出马、调度力量、上下一齐动手，突击进行。各项措施有机结合、齐头并进，全面铺开。如国棉六厂在加强清洁、操作方法，整顿机械状态、调换皮辊皮圈的基础上，改变了工艺设计，在三十支纱的机台上作出样板取得经验后，在72小时内推广到了所有纱支的机台上，效果很好。

技术措施的研究试验也由少数人变成了多数人。这方面的很多权限下放到了工区、下放给工人。群众在跃进的形势下，为更好地完成任务，也主动地组织了技术研究组，如新秦纺织厂有170个、陕棉一厂有80个群众性的研究组。与此配合，很多厂将合理化建议一部分处理权也下放给工人。例如，试验费在5元以下、工区有权处理、5到10元归轮班、10到50元归车间、50元以上归厂级处理。这样，合理化建议处理就迅速得多，可以促进工人建议的积极性，也不会再有一个建议拖很长时间不得要领的情况了。正是用了群众提、群众自己解决的办法，新秦纺织厂40天中出现了建议5千多件，40天中全部处理好，采纳率达到80%左右。

由于厂的领导在奋战过程中都直接的参与了技术工作，技术人员感到领导重视了，感到技术工作有人支持了。领导接触了群众，吸取了养料，对生产情况的了解也就直接了。领导上把群众的要求，生产上的关键集中起来，反过来再用出课题的方法交给群众，结合群众自己的技术研究组，合理化建议处理权限，生产中的关键问题自会很快的解决。

效果是最好的验证。技术工作大搞群众运动以后，许多问题解决了，许多问题解决得也非常迅速。如新秦纺织厂为了提高细纱强力，研究在细纱机牵伸部分下皮圈装一个肖子，因为大家意见不一致，搞了一年总是举棋不定、肯定不下来。40天中，用依靠群众，大胆试验，迅速推广的办法，在主要纱支的机台上都推广了，结果细纱强力提高了。全局各厂在这一时期都用了三天突击的方式，彻底地进行了清洁工作，“爱国卫生运动进车间”提得很响亮，房顶上多年积土都清理了下来，车间内各个角落都十分洁净，现在一进车间，再也看不到飞花起舞，使人的感觉非常舒畅。

目前，陕西省工会联合会提出了不论厂际竞赛或

(下转第20页)

上海毛纺织工业的技术革新运动

· 倪 云 凌 ·

上海毛纺织工业通过整风双反运动，生产上出现了大跃进。产量比原计划增长了25%以上。质量上在改进成品的手感光泽、起球露底等方面也在跃进。很多产品的质量赶上了英国水平。各厂在生产设备及技术工艺上也涌现了许多革新事迹。逐步地形成了技术革新运动。

运动初期，广大职工还未全部发动起来，工人中还有着思想顾虑，认为技术革新是技术工人和技术人员的事。当党中央提出了建设社会主义的总路线以后，为了进一步发动广大职工破除迷信、解放思想，使人人都能敢想敢做迎接技术革命的新任务，上海毛麻纺织工业吸取了棉纺公司办技术革新“庙会”的经验，在二天内赶出了毛麻纺织技术革新庙会。有三十四个工厂、单位参加了庙会的交流活动。展出的技术革新项目共有一千八百二十多件。这些项目中有机器设备的革新、工具的革新、操作技术上的革新、工艺上的革新、新产品及其他纤维的利用等方面。其中有成熟的经验，也有尚未成熟的经验；有技术工人的革新，也有搞车工及各种工种的革新。庙会展出不到十五天，对于推动各厂进一步开展技术革新运动起了很大的作用。先后有一万四千多人次参观了这次庙会，对广大职工进行了一次很生动的解放思想、破除迷信的形象化教育。展出的革新项目中如新华毛纺织厂三百倍细纱超大牵伸、很多自动化装置、高效率高速化措施以及工艺工序上的革新等等，都是过去有人想过但一直没有做过的，也有大家所不敢想的。但这次都实现了，而且80%左右是工人们创造的。在群众智慧的面前，保守思想被打垮了，领导干部依靠群众的观点有了加强，发动群众搞技术革新的信心也来了。很多工人看了回去、到处动脑筋想办法改进自己的工作。如华丰毛纺厂一个电工到庙会看了几次以后，回厂研究了染缸控制的自动化问题。第二毛纺织厂纺部保全工们看了庙会回厂，集体提出了七十多件改进。章华毛纺织厂织布女工翁根妹提出了既能搞车又会修车的要求。第三毛纺织厂集体看了庙会，回厂后搞了个庙会丰收台、将庙会革新项目带回厂去开花结果。技术革新庙会的展出，大大地促进了思想的解放。过去对先进经验推广不够的某些干部和领导、这次受到了群众的促进，由下而上挖去了保守自满的根。

庙会期间，各厂相互启发、相互促进，比先进，比干劲，很快就出现了技术革新的高潮。庙会展出还不到十五天，就补充了三百八十七项新的革新项目。许多项目是各厂在庙会的推动下连夜干出来的。象细纱机的牵伸、以前一般厂最高不过十四倍。可是在庙会期间，新华毛纺织厂首先在老式英纺机上试验成功了60倍大牵伸，第二天又一跃而为150倍。元丰毛纺织厂吸取了新华毛纺厂的经验，又进而为200倍。这时各厂技术革新的矛头都向着超大牵伸，围绕这个问题开展了竞赛。如华丰毛纺厂达到50倍，法纺厂协新、二毛、三毛、章华等厂都相继达到60倍或80倍，二毛厂最后更达到了225倍。每天锣鼓喧天，喜报频传，有力地推动了细纱机大牵伸的研究，最后达到了英纺575倍超大牵伸的水平。这种牵伸机构比世界上有名的安氏大牵伸还要简单，仅短短十多天就在细纱机牵伸技术上赶上了英国水平。新产品方面也如此，出现了120支毛纱、高级华达呢、印花凡立丁、香化女色呢、荧光呢、兔毛大衣呢、化纤制品、以及利用兔毛等制成的毡呢、毡鞋等新产品。

通过技术革新庙会的展出，各厂都订出了贯彻技术革新项目的规划，对进一步开展群众性的技术革命运动都有了初步方向。如第三毛纺织厂从技术革新庙会上学习了近百项先进经验，回厂以后加以推广，大多是三天开了花，五天结了果，因而大大鼓舞了群众敢想敢说敢为的精神。如该厂染整部搞车同志试验粘胶混纺衬布煮呢成功，减少了煮后染色再套的工序。细纱机车速由不到八千转一跃而上一万一千转。拈线机锭速也达到一万零五百转。织机改装了龙头，车速达到144转。普通毛织机一人搞八台等等。为了巩固群众热情，该厂领导上提出了下半年增产12万公尺、更上一层楼，连夜举行了技术人员座谈会，研究革新项目来确保“上楼”。各个部门也都提出了跃进规划，这里有推广超大牵伸、将老织机改装自动换纤机、高速整经、缩短染色时间为四小时等二十九个项目，并保证在“七一”前实现。其他各厂在推广庙会的经验同时也都广泛地开展了技术革新。元丰厂整经车经过革新，改进了人字架、电气停经及电气煞车，车速每分钟达100转。裕民毛纺织厂在毛麻公司研究室配合下，试验成功了1000倍超大牵伸。各厂还把修配车间

全部組織起来,准备大搞翻砂;变修理車間为制造車間,要在今年下半年制造工作母机300~400台,为逐步建立自己的机械制造工厂、为迎接全面的技术改造和毛紡工业的发展装备力量。

为了以跃进的姿态在短期内改变自己的面貌,争取在技术上、质量上迅速赶上英国水平,上海毛紡織工业打算从下列几方面进行技术革命。

一、縮短紡織染整工艺过程,逐步建立各种联合机

1.推广超大牵伸,普遍簡化前紡道数。

推广細紗40~100倍超大牵伸、粗紗机10~30倍大牵伸,把前紡道数縮短为四道或三道。化纖紡紗推行300倍以上超大牵伸。建立用毛条或以低支粗紗直接紡紗的新工序。研究采用自調勻整針梳机、練条机及梳毛机毛网厚度自調勻整装置。并在縮減道数后进行混毛理論的研究和应用,普遍建立混条设备。

2.建立新的联合机如炭化联合机、和毛设备联合机械化、洗縮联合机、煮洗联合机、吸水烘呢联合机、蒸刷剪毛联合机、絨絨烘絨給湿联合机等等。

二、发展高效率和大卷装的新技术

1.紡織染机器的高速化,推广法紡錠速12000轉,研究玻璃或塑料鋼領与鋼絲圈,研究旋轉鋼領,爭取錠速达到18000轉。普遍采用高速防叠滾筒机、150~200轉高效率自动換纤毛織机、自动卷緯机、高速整經机、倍拈高速拈錢机、高产量梳毛机(出条速度改进为30公尺以上)、高温高压染色机、高产量山羊絨分梳机及毛条輕梳机。研究离心式細紗机、片梭織机、无梭織机及散纖維連續染色烘燥机、高效率毛条复洗及烘燥机等。

2.大卷装 普遍采用550mm直径法兰盘,15匹以上經軸大卷装。研究精粗紡細紗的大成形。

3.扩大自动化的程度 改造老織机为自动停經自动換纤机,采用光电管控制緯停,以适应高速化后自动化的需要。使用自动插箱机、自动落紗卷和剪毛机的自动抬刀装置。扩大杆驗与控制用的电学光学仪表的使用。如試驗用的气流式羊毛細度测定仪、快速回潮测定仪、染整部門的温度压力時間的自动控制、梳毛机的电气秤毛及毛网均匀度自动控制、精紡粗紗部分的光电管断头自停控制等等,以提高机械工艺自动化的水平。

4.扩大看台看錠能力 改进牵伸机构与鋼領鋼絲圈的质量,采用适当的紡紗助剂,大量地降低細紗断头率。采用纖維素快速上浆,提高經紗强力降低織机断头率。提高自动的水平,做到一人攪車2,000錠以

上,織机8~12台,提高劳动生产率。

三、研究采用尖端新技术

在紡織染整及原料加工的工艺上应用高頻率电热,超声波激动作用,静电作用以及放射性元素等最新技术。建立新的紡織工艺技术,提高质量和生产率,創造新产品。如使用超声波調制和毛油、超声波洗呢、洗錢、静电植絨的整理、高頻率电热制造非織的化纖混紡織品、应用放射性同位素均匀度自动控制以及采用冷冻离心洗毛法等等。

四、改进染整工艺及化学处理,保証产品质量迅速赶上英国水平

1.改进呢絨的手感光泽,克服粗紡織物絨錢的起球露底和发毛現象。

①在整理过程中充分重視羊毛的回潮率,推广低温烘呢,間歇整理,燙呢电压前添置必要的給湿工序。采用低温洗呢,縮短染色時間,并应用新的合成洗濯剂和保护剂,减少羊毛的化学物理损伤。

②发挥煮呢蒸呢及电压等工序冷热处理的定型作用,推行衬布高温煮呢,改善衬布质量,改进煮呢蒸呢的回潮冷却机构。采用压缩空气吸风增进成品的定型程度,并广泛应用倫敦防縮整理方法,适应高級品的整理需要。

③对高級毛織品的整理規定特殊的整理条件,精工細作,保証前后质量的一致。条染織品經過复梳工序,改进成品的呢面质量及光泽。高級大衣呢类的織品起毛前采用湿蒸处理,使呢面平整、增进織物定型及光泽作用。重視拉毛剪毛的质量,添置直刺果起毛机、搓毛打毛机,改善高級大衣呢类織品的整理条件。

④根据不同产品的特点認真选择原料,加强原料的洗毛加工工作,全面掌握原料的品級条件,改善毛紗条干均匀度及絨錢合股的拈度和漲力。

2.建立化纖織物新的防縮整理工序。发展防皺、防霉、防水、防蛀等新的化学整理方法。

五、发展新产品、出口品、高級品、工业品和特种品

大量生产混紡及化纖織品。充分利用羊絨、兔毛、駝毛、兽毛及一切可紡纖維,并研究提高其使用价值。实行产品分类(高、中、低、),重点发展各种高級产品。生产各种香化彩印花的毛織品。試制金絲絨、銀光絨、毛皮絨、静电植絨等新穎織物。大为发展工业用呢用毡,滿足文化革命及工业建設的需要。迅速提高設計水平,增加花式,扩大品种,做到国外有的我們都能生产,国外沒有的我們也有生产!



天津市印染行业技术革命向縱深发展

刘 亚 中

一个后浪赶前浪的技术革命运动已經在天津市印染行业蓬勃开展了。截至六月二十号为止，职工們提出了17,504件革新建議，平均每个职工提出2件。大家干劲冲天打破迷信，不管过去有沒有，書本上有沒有，外国有沒有，都大胆干想干試，因而在产品质量，新品种新花色的增加方面得到一系列提高，生产面貌起了重大变化。色布質量有灯心絨、防水布、190藍、学生藍、硫化青等十二个品种赶上或超过了全国先进水平。花布質量有26个赶上和超过了全国先进水平，其中有两个已經达到国际水平超过日本。原计划在62年采用的靜电植絨、絹网印花、浮雕印花、合成树脂处理、人纤織物印花、染色等新技术、新設备将提前四年实现，在“七一”前后投入生产。这些設备原来都准备依靠进口解决，現在在技术人員和工人的創造协作下，都自力更生解决了。

目前运动正在朝着縱深的方向发展。由点到面，从改革不合理工序发展到連續化、自动化、甚至取消整个工序；由改进简单工具发展到創造发明自动化、电气化；由少用原材料发展到完全取消某种用料。职工們越想越敢想，越干越敢干，因而在新花色品种的增加，产品质量的提高，原材料的节约代用，工艺改进連續化自动化方面的技术革新活动，正在蓬勃地展开。

(一) 增加花色品种、提高产品质量

一至五月印染各厂共生产了31个新品种，154个新花色。这些品种大都系坯布組織改变，印染工艺改变，使用新染料等一般化的新产品。三月份，通过在上海全国印染业比先进比干劲大会的召开和外区先进經驗的学习，职工們干劲起来了。提出“自力更生，打破条件論，要使印花花色品种向高級多样化发展”的口号。经过革新技术，仅六月份就生产出24个新品种，67个新花色，并相应的研究和創造各种新技术，新設备。如国营天津印染厂試制成功了靜电植絨，絨花柔軟美观已經超过了上海。国印、織染厂研究合成树脂处理、高温烘培箱。从設計到施工，不到一个月的時間就完成了。从此高級織物的防縮防物問題可以得到解决。又創造了絹网印花照相雕刻，将来可以染出十几套色的花布，图案設計上可以采取各种民族形

式的油画、国画、鋼笔画等精巧設計。最近各厂又提出奋战十天，已經或正在生产各种印花平絨、印花灯心絨、巴黎紗、白罗紗、人造棉印花、夜明布、香花布、浮雕印花布等多种多样的新产品。

产品质量、经过全国印染会議評比，除了織染厂大红布列为第一，学生藍列为第二外，其余各种产品均未上榜。这个事实給了职工們很大教育，决心急起直追。在比先进学先进赶先进的生产大跃进中，广泛开展技术革新运动，解决了很多长期以来未能解决的問題，使38个花色品种跃居全国第一流水平。如信太染厂灯心絨过去質量很次，群众反映“沒有絨毛好似車道”，经过研究将先絲光割絨改为軋絨割絨、染后水洗、增加噴水管，并加强刷絨整理等革新办法，使質量大大提高，在花色鮮艳及絨头丰满柔軟上赶上了常州，接近日本灯心絨的水平。又北大染厂大胆采取染后絲光的方法，根本解决了硫化藍白芯問題，提高了質量。該厂裕源分厂染硫化青布采取染槽加噴水管，絲光机改为交叉倒流等十余項革新办法，用料未增加，产量提高了13%，每匹成本降低一元多，質量赶上了济南东元盛水平。

(二) 节约、代用原材料

織染厂技术員梁树楷不用染料染絲綢的創举，引起了連鎖反应。

公私合营信太染厂青年化驗工沈英魁，在梁树楷的启发下，利用野苧麻色素廢液与絲綢纖維的化学成份及金属盐作用染色成功，得出鉄灰深淺咖啡等多种顏色，染出成品具有顏色鮮艳、成本低廉、染法簡單、經穿耐洗等四大优点，后来他还进一步研究改变处理苧麻色素廢液温度的方法，連金属盐也沒用，又染出了两种深淺豆沙色絲綢。

国营印染厂工人李三年提出了用白粘土代替小粉淀粉做印花貝司色的漿料。经过多次試驗，已經初步成功。仅以国印計算，全年可节约面粉約20余万斤。不仅大大降低了印花漿料成本，而且经过鉴定，在質量上印花花紋清晰、边缘整齐、吸色力等方面都不亚于小麦淀粉。染出紅藍貝司，色度与小麦淀粉同样鮮艳。在操作上，可以用冷水随时攪拌，也比用小麦粉方便，而且省气省時間。

印花布的防白色浆原用进口钛白粉配制，这种原料价格昂贵，而且缺少。国印青年工人于宪法，他看见厂里三效车间苛化火碱沉淀下来的废石灰泥，每天有十多吨，运到厂外垫河，觉得真可惜，应该把它利用起来才好。他想到，防白色浆用钛白粉配制，而钛白粉在防白色浆里是起机械还原作用，废石灰也含有矽性物质，也能起机械还原作用，可以用它试制防白色浆。经过几次试验，终于基本成功了。仅国印厂计算，下半年就可节约86,000元。

过去，买进口阿克拉明染料，必须同时采购大批阿克拉邦浆料才能印制花布。资本主义国家为了赚钱，对这种浆料配制采取专利办法，技术是保密的。染料浆料同时进口，要浪费很大一笔外汇。现在国印厂采用平甲加煤油代替进口的阿克拉邦浆料，已经初步试制成功，印制效果很好。

(三) 改进工艺操作，缩短工序

条府綢是用色綫織成的，按照过去的工艺过程是采用红油和碱面做炼剂，在精炼罐里开口精炼两次，因此产量低，成本高，牢度低，颜色不鲜艳。最近綢染厂技师顧貽藻大胆提出采用繩伏水洗抗熱軋碱液保温堆炼和絲光后复漂的办法，取消了用精炼罐开口精炼的工序，减少了工艺过程。日产量提高了五倍。同时条府綢的白度、坚牢度和色条的鲜艳程度都有显著提高，超过了日本同类产品的水平。

天津市印染厂青年技术员張庆堂提出了将退浆料精炼漂白三道工序改为一道工序，已初步试验成功。染布前一向经过燒毛退浆精炼漂白等工艺过程，现在張庆堂将原来精炼时用的火碱、水玻璃、磷酸紅、鈉油等溶液中加入一定比例的过氧化氢（双氧水）进行无压力煮炼。由于碱和其他助剂的作用，把布的浆，棉子壳、油脂等都去掉了。又由于双氧水起漂白作用，结果使布的白度、吸色能力、强力等方面都合乎标准，现在准备进行大样试验。据估算可提高生产效率20倍，并可解决縮水率和伸长率的问题。同时可由原来七、八人操作减少到二、三人，还可以大大降低煤水电。

按照老办法，用手工雕刻鋅板花型，一般需要三天。有的花型复杂、要花上几天甚至十几天的时间，才能刻好。现在第一印染厂改用酸腐蝕的办法，只需要二分鐘就能制好一块板，提高工时效率240倍，真是“一天等于4年”。用这一方法做出来的花型，一点不走样，目前該厂已用来制作一般花型。

过去雕刻印花滾筒，必須先在花筒上鍍上一层腊，然后根据花样在縮小机上刻划。国印现在改用砂布，根据花型直接在鍍腊的花筒上划，可以省去鋅板和縮小机工序，一部份花样已经采用。

(四) 連續化，自动化

这是目前印染行业技术革新的重要内容。天津綢染厂提出：“十一以前大部工序实现自动化”。信太染厂提出“两个月实现連續化，半年达到自动化”等雄伟口号。

1. 原有设备連續化：利用原有设备改装，进行連續化生产，以便提高产量节约劳动力。綢染厂、国营一印、天印等厂都先后把多台繩洗机的工艺过程連續起来运转。印染公司各厂则根据原有机器排列、厂房等特点，采取了分段連續化的方法。如义同太、新大华、三印等厂利用小絲光机作軋炼、軋洗、軋染，并連續几个染槽作水洗而使染炼水洗連續化。有的厂或把打底、显色、水洗、烘干等連續起来生产或把前后两道工序連接起来，如烘干与絲光相連、碼布与拉寬相連、軋光与拉寬相連等。

2. 增添新设备，实现連續化生产：除了对现有设备改装、連接，进行連續生产外，有的厂还准备增添部分新设备。如綢染厂增加平幅汽蒸煮炼机，新大华增加平幅連續煮炼机，使整个煮炼、漂白、水洗、烘干等工艺完全連續化起来。

3. 集中管理，自动化操縱：由多机台的看管改进为集中管理、远距离自动化操縱。如綢染厂将六台繩洗机連接后，原来需要五人看管，现在只要一人在操縱台进行管理就行了。同时由于减少了中断停車时间、产量也提高了。信太等厂将打底、显色、水洗、烘干等的配料、染液輸送完全自动化，采取自动造液，自动調节温度，自动測定酸氫度，自动掌握布上干湿度等。

4. 单独机台或部分操作自动化：

信太染厂正在試制自动割絨机。自动割絨可比人工割絨产量提高30倍，并将大大減輕工人劳动强度。又将刷絨机改为自动化，由平刷改为圓轉式刷絨，产量提高一倍，且刷出的絨头更显松軟。

其他輔助设备方面。各厂都試制了一些自动控制装置。如鍋爐水位自动报警，自动加煤，三效自动加矽，染槽自动引头，自动澆边，自动落軸等等，均由手工操作改为自动化操作。改变了工人劳动条件，也相应提高了产量。

以上四个方面的重大技术革新项目实现以后，将使整个印染行业的面貌彻底改观。据初步估算，印染公司日产量可由90万公尺提高到120万公尺，比跃进计划提高33%以上。可比产品成本：綢染厂比去年降低20%，印染公司降低19%以上。劳动生产率仅印染公司可提高33%以上。目前印染行业的职工正鼓足干劲，力争上游，在向产品的高级化多样化、设备工艺操作的連續化、自动化进军。

深入貫徹總路綫是開展技術革命的關鍵

——介紹遼寧地方國營綢紡廠技術革命情況

胡 宪 猷

遼寧省地方國營綢紡廠全體職工經過整風與雙反、雙比運動以後，領導作風大大轉變，職工群眾的階級覺悟也有了很大提高。因而使生產計劃一躍再躍，先後修訂了五次躍進計劃，最後確定要在1957年計劃的基礎上，來一個一翻三。但是制訂躍進計劃之後，技術措施沒有跟上去，因而出現了加快速度、斷頭增加，機器零件損壞多的現象。改裝的機器在外加工配件，也大部份不能按期交貨進行安裝。所以形成生產上的被動的局面。六月份有完不成一翻三的躍進計劃的危險。這樣就在部份幹部中，產生了信心不足，干劲不大的畏難情緒，和在工人中由於加快速度、斷頭增多，增加了勞動強度和達不到台時定額，也受到很大影響。

針對上述情況，黨委立即抓住了，以總路綫為綱，政治掛帥，展開思想大檢查；另一方面依靠群眾發動群眾，開展了群眾性的技術革命運動。通過思想檢查，提高了認識，短短四五天之中，全廠職工提出重大的技術革新建議，共計一千多件，其中屬於機器改進的占76.6%；工藝和操作方法改進的占11.8%；改進勞動組織的占1.28%；新產品試制占1.8%；改進工具的占3.28%；採用代用品的占2.96%；有關其他方面占2.18%；經過試驗已實現的102件占14.4%；這些建議對實現躍進計劃起了保證作用，初步扭轉了當時生產上的被動局面。

這個廠技術革命有那些特點呢？

1. 是群眾性的技術革命運動，如大部分職工參加了這一運動，積極提出合理化建議，如毛皮（織長毛絨）車間300名職工，6月26日一天，就提出建議280件。從合理化建議的成員479名來看，其中老工人385名；青年工人47名，管理幹部21名；技術人員17名；輔屬工人9名。

2. 從實際出發，解決當前生產關鍵，保證躍進計劃的完成。如制棉車間青年工人李成邦和張廣羽提出改進手工噴棉，為機械化噴棉，提高噴棉效率300倍，和解決了噴棉水份不均，影響質量的問題。又如柞紡車間，精紡機速度加快，斷頭率增加，大大影響了躍進計劃的完成，技術員王化有提出帶錠滾筒與錠子之間，安擋風板的方法，經試驗斷頭率降低50%左右，初步解決斷頭高的關鍵等等。

3. 破除迷信，樹立了敢想、敢干、敢創造的大胆

革新的社會主義風格。如化驗室老工人，吳淀惠進廠四年，未曾提過一次合理化建議，這次連續提出了，改變染槽操作法；自動聯合煮蠶機，聯合軋染機（染原料）等三項較完整的重大技術革新的建議，並試制成聯合軋染機小模型，經試驗初步獲得成功，這項革新的提出，不僅改變了手工業操作為機械化，而染色牢度也提高半級到一級，節約勞動力80名，全月節約染化料15萬元左右。

4. 發揮集體創造的精神，作到勞技結合，一般都是由一人提出，大家補充，集體研究的方法。如梳棉機，由於產品規格改變，加大了任務，但梳棉機設備不足，生產不平衡，保全老工人和工程技術人員研究和多次的試驗，用改變工藝，加大條重，人造毛、純絲由過去分別梳理，改為混合梳理，提高大錫林速度的方法，使產量提高三倍，解決梳棉機不足的重大關鍵。柞紡車間生產任務加重以後，前方延展機生產能力缺50%以上，老工人張玉清，提出改變延展工藝，由原來壓兩遍改為壓一遍，鋪棉數量由原來鋪3—4片，改為鋪1—2片的建議，立即由保全老工人和工程技術人員進行多次研究試驗，不但減少棉條疵疔的疵點，而使產量提高到80%，解決了延展機不足的困難。

這個廠是怎樣領導和發動群眾開展技術革命運動的呢？

1. 政治掛帥、解放思想。

在整風運動進入務虛階段以後，幹部的思想作風有了很大轉變，但由於技術措施沒有及時跟上去，所以對制訂的躍進計劃完成的不够好，因而影響了部份職工對完成躍進計劃的信心，產生了消極情緒。黨委針對這一情況首先在領導幹部中“務虛”，並開展批評與自我批評。通過務虛辯論進一步提高對總路綫的認識；同時也明確了，只有鼓足干劲，堅決依靠群眾，開展技術革命運動才能解決生產上的關鍵問題，才能保證躍進計劃的順利完成。

領導幹部又採取了抓兩頭帶中間的方法，走出辦公室深入車間中去。並分別協助車間幹部分析研究完不成躍進計劃的原因，與車間幹部一起研究措施，按排好七月份與下半年的生產任務。這樣一來，領導幹部心中有數了，對完成躍進計劃奠定了充分信心。

2. 广泛深入地宣傳总路綫，发动群众，解放思想，鼓足革命干劲力争上游。领导上根据市委关于总路綫报告的精神，又分头向全厂职工反复地利用各种有效形式进行宣傳鼓动工作，如通过党团员、宣傳員到宿舍分別进行口头宣傳，并結合本車間的真人真事利用演京剧、山东快書、洋片、賀信、速写、连环图、快板、相声、順口溜、小合唱、挑应战等，使总路綫的精神家喻户晓。

经过总路綫的深入宣傳，大部分职工的政治觉悟提高了，个个鼓足干劲，自动地开展了比干劲，比先进的社会主义竞赛。如毛皮車間6月上旬只有3个人突破了定额，到中旬，就有17人达到定额。制棉車間元型机工人上旬只达到台时11.5公斤，經总路綫宣傳之后，不仅完成台时定额12公斤，且平均达到13公斤多，提前三天半完成了6月份跃进計劃。

通过总路綫宣傳，职工群众不仅干劲冲天，而且也破除迷信，敢想、敢干，积极、主动地献方献計，如制棉車間老工人于忠凱学习总路綫之后，受了莫大的鼓舞、异常振奋，一夜未睡，想出了改革工艺操作連續自动化等6項技术革新建議，青年工人徐秉礼想把炼茧机改为自动化，可是他既不会繪图，又不会写文字，用高粱秸扎了个小模型向車間领导提出。毛皮車間老工人，馬茂林提出改进自动梭匣等等。总之总路綫的灯塔照亮了大家的心，技术革命的苗头如雨后春笋一样蓬勃地发展起来，这样就及时地解决了当前生产上一些重大問題，有力地推动了生产的向前跃进。

在广泛深入地宣傳总路綫的同时，领导上及时地抓住了群众的革命干劲，把这股积极性，引导到开展技术革命的道路上来。为了加强这一工作的领导，在党委的领导下成立了有老工人，工程技术人员参加的技术革命委员会。下设办公室。各車間根据技术革命委员会的指示，分別設立以支部書記，車間主任、工会主席为首的車間技术革命委员会或小组。有的車間在班里成立了研究小组。为了便于帮助工人群众的研究与試驗，有的車間还組成了以技术人员为骨干和有文化的老工人参加的流动小组，專門到工人宿舍、家属宿舍和生产崗位上帮助工人們研究技术，协助他們繪图等等工作。这些組織成立之后，有力地领导了运动的开展。如毛皮車間提出技术革新之后，就由技术小组具体研究試驗，找出問題，肯定效果。又如老工人李玉成提出的解决断緯的木制梭匣子建議和試驗效果进行分析討論，肯定了三种办法，都有效果，也有缺点，最后綜合各个不同的优点进行了革新，解决了断緯的問題。

2. 举办技术革新展覽会（以車間为单位），开阔眼界，鼓舞群众敢想、敢干、敢创造的精神。如制棉

車間、輔助車間，都根据車間的技术革命方向要求和初步出現的技术革命新事新人，由工人自己以连环画、图表、实物、模型等形式进行了展覽。輔助車間已展出了，引导工人搞技术革命，向集体方向发展的新事新人和实物，这不仅鼓舞了职工的干劲和启发了智慧，而且也指出了个人創造离不开集体，說明了只有群策群力集体創造的优越性。

3. 查措施，找关键，解决关键，及时指出技术革命的方向。在大張旗鼓的宣傳总路綫，貫徹总路綫，檢查思想，解放思想的同时他們又組織了工人圍繞当前生产的問題，广泛地开展查措施、找关键，以便进一步发掘当前生产中的各种問題。如柞紡車間工人提出，完不成跃进計劃是因精紡机断头高，再者对車間温湿度缺乏科学管理。毛皮車間工人提出，提高机速轉数，缺乏有效的措施，缺少試驗，有的措施不能如期实现，机物料供应不及时，坏机率高，停車時間长，工人技术水平低，不能抓紧技术学习等共十几条意見。各車間通过查措施以后，根据群众提出的建議和当前生产的問題，經過分析研究共提出了卅一条重大課題。然后把这些生产上的重大問題，利用搶課題炸堡垒的形式，召开了全厂搶关键大会。各个車間也以本車間的关键問題，分头召开了車間的提关键的大会，圍繞关键課題，职工群众的积极性大为高涨，于是又形成了一个声势浩大献方、献計，脑、手并用，找窍门，想办法，突破生产关键的热潮。

从絹紡厂发动群众开展技术革命运动的情况看来，完全可以这样說，由一个生产上的被动局面轉向主动，順利地完成1958年的跃进計劃已指日可待，并且很有可能超额完成跃进計劃。

（上接第14頁）

各厂为了进一步調动企业内部的一切积极因素，决定大办“卫星”工厂。根据各厂已定案的即有鋼鉄厂、机器厂、馬达厂、水泥厂、造纸厂、榨油厂、帆布厂、脫胶厂、廢料加工厂等近四十个。其中有的已投入生产，有的正积极筹备，很快也就可以把产品生产出来。在紡管局召开的鋼鉄跃进會議上，各厂均提出保証：“八一”出鉄，“十一”出鋼！

他們不仅炼鋼鉄，还要生产机器。炼鉄炼鋼所需设备，他們也打算尽可能自己动手制造，水泥厂所需的球磨機也自己生产。

事实在告訴人們：武汉市的紡織工业，从竞紡高支紗的热潮中，已轉到全面地向技术革命进军的大竞赛。不断革命的思想，指导着他們前进。人們思想大解放后产生的威力，一定会創造出更多的奇迹。



不断革命, 不断跃进

——記武汉紡織工业从竞紡高支紗到全面掀起向

技术革命进军的大竞赛

易 水

破除迷信 解放思想

今年六月里, 武汉市各紡織厂掀起了一个竞紡高支紗的热潮。

人們对这次五个紡織厂竞紡高支紗有这样的評語: “震寰首先倡議, 裕华一馬当先, 国棉急追上游, 一紗老当益壯, 申新后来居上”。这段簡短的評語, 使人一看就感觉到武汉各厂在竞紡高支紗当中, 力爭上游的英雄气概。但是, 要說明的是竞赛并没有到此为止, 在申新厂紡出330支高支紗后, 又傳来了武汉国棉一厂試紡400支高支紗成功的消息。这倒是“更上一层楼”!

400支紗的試紡成功, 大大破除了迷信, 进一步解放了思想, 鼓舞了人們敢想、敢說、敢作、敢为的精神。說实在的話, 要不是事实摆在面前, 这件事, 許多人是不会相信的。早在武汉市紡管局提出要試紡高支紗时, 就有不少人認為, 全国还没有一个紡織厂在使用国内棉花和沒有精梳机的情况下, 能紡出高支紗, 言外之意, 就是說按照条件不可能办到。又有人認為: 后紡沒有并綫机不能并綫, 沒有燒毛机不能絲光, 又沒有制造特高級紗的針織和棉織設備, 即使高級紗制成, 又有什么现实意义? 由于存在这些想法, 因之他們的行动迟緩, 犹豫不前, 总之是想等条件成熟后再干。他們为消极保守的“条件論”、“平衡論”、“基础論”和各式各样的陈規旧制束縛了思想和手脚。针对这种思想, 各厂进行了深入的总路綫的宣傳, 充分发动群众, 树立敢想、敢說、敢作的共产主义风格, 大胆革新, 大鬧技术革命, 使总路綫的思想深入人心, 并組織工程技术人员与老工人的实际經驗相結合。当各厂相繼試紡成功, 証实了沒有精梳机也可以紡出高支紗时, 一切迷信都破除了。申新总工程师說: “我在紗厂做了30年, 从沒有想过不用精梳机能紡出230支高支紗”。裕华前紡主任金汉臣同志說: “这下可打破了我的迷信思想, 过去我总不相信湖北棉能紡出上等优級紗, 现在湖北棉紡出了190支特高級紗, 我的思想算开了窍”。由于高支紗試紡的胜利, 使工程技术人员从迷信書本、离开書本寸步难行的状态中解放了出来, 承認了工人中的許多宝贵的实际知識是書本上找不到的。如一紗霍工程师說:

“我們在試紡250支紗时, 計算来計算去, 牙齿就是不能咬合在一齐, 后来找老师傅研究, 他拿起錐刀就錐, 也沒有繪图、計算, 就解决了牙齿的咬合問題”。裕华的总工程师叶奎声在談紡高支紗的收获时, 說了两点: 第一点是現在思想上有了总路綫了, 因此就能破除迷信思想; 另一点收获是, 这次通过依靠群众, 三結合, 使自己从試紡初期心中无底、信心不足的情况下, 从群众那里找到了依靠, 找到了办法, 得到了支持, 有了勇气去战胜困难, 完成高支紗的試紡、試織任务, 因此这一次算是真正从思想上解决了技术工作的群众路綫問題。

高支紗試紡成功的奇迹, 进一步启发了各厂工程技术人员大胆革新的精神, 目前一紗正在試驗取消浆紗工序, 裕华正在进一步研究自动落紗的装置, 震寰直接紡緯的工作也已試驗成功。

群策群力 干劲冲天

在試紡特高級紗的过程中, 发生了工艺設計、机器檢修、皮輓、筒管工作的配合, 以及必要的机物料的供应等一系列的新問題。这些問題的解决办法, 从書本上是找不到的, 而且也不是少数几个人就能想出来的, 在解决这些問題的过程中, 广大职工群众表现出高度的共产主义觉悟与冲天的干劲。各厂在解决机台的工艺設計問題上, 依靠了各个車間的保全工人, 从挑选机台、檢修机械、牙齿的設計、定量的減輕等方面, 都广泛吸取了老工人的意見。技术工人与领导上一样, 不仅礼拜天不休息, 而且經常干到深夜还不肯离开机台。六月份的一个礼拜天, 裕华准备进一步試紡190支紗, 鋼絲机需要檢修, 但是礼拜天到哪里去找人呢? 前紡車間主任到工人家里未找到, 又找到文化宫, 剛巧碰到副工长魏木卿、韓德清两位同志买好票正准备进电影院, 他們听說要檢修試紡机台, 便毫不犹豫地馬上和車間主任一同回厂, 从下午三点一直干到深夜十二点, 突击完成了鋼絲机的檢修。这时本可以回家了, 但是他們仍留在車間要看粗紗試紡情况, 直到午夜三点粗紡成功, 他們才放心地离开。他們說: “看看如果粗紗紡出不好, 就再动手檢修車子。”申新机修車間工人任汉文專責制造高支紗的牙齿, 为了保証在6月25日晚出330支紗, 四點鐘领导

才作出决定，七点鐘就完成了任务，保证了晚十点出330支紗。各厂修機車間的工人也都是如此，只要說是試紡要的任务，随要随做，保证供应。运转工人个个为紡高支紗所鼓舞，每天上下班时都跑到試紡机台上来看看，工人们将值高支紗的車子当作自己最大的光荣。国棉一厂細紗女工李守然在看200支紗时，粗紗还没有生产出来，她就跑到車子上等着，别人問她为啥这么早就来了，她兴奋地說：“我要来接第一根头，这是我最幸福的事。”由于紡高支紗已变成了群众自己最关心的事情，并引为最大的荣誉，因而干劲也就特别大。用申新紗厂同志們的話來說：“高支紗使每个人人心飞舞，小伙子跳的丈把高。”該厂粗紗机修保全在提出的保证中写道：“总路綫万丈光芒，照耀得遍地发光，高支紗試紡成功，一个个喜气洋洋，改隔距工作繁忙，換牙齿任务紧张，为爭取世界第一，改和換我們担当，230支喜报送上，300支也在望，紡織工业紅旗高挂，可算得举世无双。……”現在各厂领导又及时将群众紡高支紗的热情引向竞紡优級紗，提高劳动生产率，在看台方面也数次刷新了记录。

领导掛帅 亲临前綫

为了試紡高支紗，武汉各厂的领导干部与工程技术人员、老技术工人一起，在重点机台上展开了日日夜夜的战斗。党委書記、厂长、工程技术人员均守在机台旁边，直到試紡成功才走出車間休息一下，每天只能休息3~4小时。裕华尙經理从紗抓到布，一直跟着高級紗成品織成后才出車間。国棉一厂紀厂长在跟班紡出300支紗后，第二天听說裕华、震實出現了优級紗，便立即帶領技术干部在晚上12点跑到这两个厂交換意見。前一天在一紗出了优級紗以后，也曾去參觀学习，申新紡出330支后也立即去了解，三天中跑了四个兄弟厂，学习了他們的經驗，这就保证了6月25日同时出現了300支及优級紗的胜利。申新錢总工程师家中有急事要自己亲自办理，而且已买好船票准备回家，当听到国棉一厂出了300支紗后，与爱人商量了一下，决定不回家了，当晚便紡出了330支紗。各厂领导干部这种带头苦干的精神，对职工群众的教育鼓舞很大，推动了科室工作的协作配合，如各厂供銷科均能做到要啥供应啥，保证及时的供应，国棉一厂供銷科根据高支紗对鋼絲圈的需要，連夜拍出电报，第二天空运到厂，剛好粗紗紡出，保证供应上細紗銜接的需要。

为了保证工人在紧张的劳动中能够休息得好，裕华、国棉一厂等厂均讓出了最好的办公大楼供夜班工人休息。裕华的托儿所已由日托改为全托，这就保证了媽媽們能睡好觉。食堂的同志們在紡高支紗的鼓舞下，也进一步转变作风，保证工人們能吃得饱。国棉

一厂和申新为了表示对生产的支持，食堂特別設了跃进席，办了物美价廉的跃进菜点，并为作夜班的看高支紗的工人同志，特制了跃进餃子，跃进包子送到車間去吃。这一切，对生产工作都起到很大作用。

全面协作 共同跃进

五个厂能够在較短時間內，連續試紡成功高支紗、特高支紗，这与各厂之間在精神上、物質上、技术上真正兄弟般的支持是分不开的。首先是在精神上的支持，表现在試紡过程中的你追我赶，起了互相促进的作用。其次在这场竞赛中各厂有一个共同的感觉，就是要密切注意兄弟厂的新成就，通过学习參觀，及时交流点滴經驗，不断提高試紡的工作。第三是在物質上的支援，国棉一厂和裕华把鋼領圈、鋼絲圈等借給其他厂，对兄弟厂的紧急需要表现了热情支持。申新去向裕华借40个鋼領，尙經理說：借400个也給。織檢局也派了八位同志，花了一整天時間到申新作資料分析工作。……通过这次高支紗的試紡工作，增进了厂际之間的协作，各厂認識到只有依靠集体的力量，困难才能比較順利地解决，如果光凭单干，要想取得今天共同跃进的局面是不可想象的。

“互相学习，互相帮助，取长补短，共同提高”的社会主义竞赛原则，在这里得到了全面的贯彻，这是整风以前所罕見的。

一关冲破 全綫报捷

高支紗的試紡成功，为武汉棉紡織工业开辟了新的发展方向。随着全民办工业、乡社办工业的方针的贯彻，許多专县都将要兴办紡織工厂。今后武汉紡織工业除繼續担当一部分中支紗任务外，将向技术复杂的高級品与多品种发展，而且随着城乡人民生活水平的提高，高級紗試紡成功及投入生产，不仅可以更好地满足国内消费者对紡織品質量及花色品种日益提高的要求，而且还可以扩大紡織产品出口数量，换取更多的外汇。目前武汉各厂对下半年生产高級紗及其織物，已作了安排。按紡管局的跃进计划，下半年将增加一千多个新品种。

武汉市紡織參觀团从西北归去之后，各厂分別把西北奋战四十天質量大跃进的經驗作了传达，目前，一个紡优級紗的大竞赛，已在国棉一厂、裕华、震實等厂热火朝天地展开。七月初，武汉国棉一厂党委向全厂职工发出了战斗的号召，提出：“全体总动员，大战二十天，技术改新十万件，棉紗質量超西安”的响亮口号。他們决心放出武汉紡織工业技术革命的第二顆卫星，来个优級紗满堂紅。这一号召，迅速得到广大职工的积极响应，并紛紛提出了保证条件。工程技术人员勤头很大，全体向党委送了决心書，提出“优級紗不出来，就不出車間！”（下轉第12頁）

百花齐放才是春

記 610 厂南紡清花工段普及先进經驗的过程

一場爭論

一天在活动場所里，610 厂南紡清花工段有二十多个人圍成两个圈，在檢查四月份質量計劃为什么完成得不能令人滿意的原因。有的說跃进指标高了，有的說机器沒整好，但多数人沒有吭声。大家的情绪不高，好象都失掉了实现跃进指标的信心似的。一个同志突然象憋不住这股悶气，頂了一句：“馮祥玉为啥完成的好”。接着有人就說：“要檢查自己拿出了干劲沒有？”这一下可把火点燃了。許多人都开腔說：“馮祥玉——他慢得象牛一样”。有人反問：“为什么他的質量好？”于是你一句我一句爭論开了。到底是什么道理？沒有扯得清。

发现旗帜

查查質量記錄，馮祥玉确是一貫完成得好，把他調在 3、4 号車上同样也完成得好。問他自己有什么經驗？他謙虛說：“沒有什麼，就是这样作的。”問左右值車的同志都說：“他慢得很，不执行三快工作法。”干部也感到馮祥玉干劲不大，慢吞吞的。但是他的質量好却象风一样吹开了。在党总支的督促下，車間領導深入下去仔細观察，才越看越有道理。人們对馮祥玉的結論被推翻了：他不是慢，而是快，他不是不执行三快工作法，而是創造性运用了三快工作法。車間的旗帜发现了，他被选出来参加了厂里的技术革新积极分子大会，受到了大会的表揚，并正式被提为学习的榜样。

大家总结

車間这次在总结馮祥玉的經驗上，改变了过去的写实总结方法，采取了个人摆，大家湊，干部整理，群众討論的方法，值車同志、副工长分別討論了七次，草稿修改了四

次。实际上就是大家对馮祥玉同志的操作进行鉴定总结。并在总结里紧紧抓住了馮祥玉操作上的特点，省略了繁瑣的动作叙述，明确指出每一个动作的目的性，进行技术分析，弄清了为什么要这样作，和这样作的好处。通过大家总结，最后肯定了馮祥玉同志的操作特点是：上卷平直輕巧；放野人头快，稳；放棉卷棒准；挽棉卷头平，紧。确实是創造性的运用了三快工作法。

突破一点带动全面

在厂級技术革新积极分子大会以后，馮祥玉同志的干劲和鑽勁更大了，連續两天到北紡学习邓紹林的先进經驗，他的質量成績始終保持車間最高記錄。可是有一部分人思想上总还不是那么服貼。为了扫清学先进、赶先进的思想障碍，在观摩学习中，馮祥玉同志总是耐心誠懇的把自己的操作做給別人看，热心的回答同志們提出的問題和虛心的接受大家的意見。組織上动員曾經見过毛主席、执行三快工作法最快的刘炳輝同志到馮祥玉班上去学习。在学习中由于馮祥玉毫不保守地将操作的关键地方告訴对方，耐心的輔導，直到会做为止。在馮祥玉耐心帮助下，刘炳輝的不勻率紀錄节节上升了。同志們看見刘炳輝同志向先进者学习后，質量完成很出色，又看見檢驗員經常隨便取馮祥玉的棉卷檢驗，質量都能达到指标，尤其看見馮祥玉做大家認為难做的 8 号末道車質量完成了指标，群众对馮祥玉先进操作法的看法，終于由怀疑到信任，公認是值得学习的好經驗。

大評大比大看大学

在学习馮祥玉、赶上馮祥玉的热潮下，車間又及时召开了清花工段技术革新現場會議，用图片系統

的介紹了机器上的改进和馮祥玉同志的操作特点，并當場观摩了他的表演。这次會議，对大家的鼓舞、启发和教育很大，到会的同志紛紛表示，今后一定要敢想敢干，动脑筋，提合理化建議，学习馮祥玉，赶上馮祥玉。

一浪赶一浪 开花又結果

“学习馮祥玉，赶上馮祥玉”的口号深入了人心，赶先进的热潮激动着車間每一个职工，班前班后大家不是在討論提高質量的經驗教訓，就是在观摩学习。丙班同志步步不离追赶乙班，甲班是那里好就向那里赶。随着刘炳輝同志在 5 月 27 日創造了車間 0.64% 不勻率最新記錄以后，馮祥玉在三天之內又以 0.64% 不勻率紀錄，在 30 日这天赶上刘炳輝，并在 6 月 4 日創造 0.56% 的西南最新紀錄。南紡清花工段就是这样一浪赶一浪的学先进，赶先进，真正如工人所說：經驗硬是好，人人学习，滿地开花，普遍結果。由于大家普遍的学习和掌握了馮祥玉操作法，五月份有馮祥玉、刘炳輝、任春林、汪忠余、湯偉助、陈怀芝六人提前七个月实现了全年跃进指标，張天志、熊得祿二人提前四个月实现了三季度跃进指标。不勻率达到 1% 以下的占值車人数 75%，五月份車間連創 26 次新紀錄。同时积极鑽研想办法，改进設備的人也多了，合理化建議空前增多，仅 15 天之內就有 34 件，已經采納实现了 10 件。

是什么力量推动着他們取得这样的成績呢？这是偉大的整風运动的結果，这是政治挂帅的結果。目前南紡清花工段虽然棉卷不勻率已經达到了青島国棉五厂的實際水平，但是他們表示决不松勁，在“鼓足干劲，力爭上游，多快好省地建設社会主义”的总路綫的光輝照耀下，还要不断地提高技术水平和管理水平，向含杂开火，为紡出更多的上等优級品而努力。

一个工区的转变

——介绍呼和浩特第一毛纺织厂絨綫工区的跃进情况

呼和浩特第一毛纺织厂是新建的，工人是从社会上招收的，其中家庭妇女、失学学生占大部分。

由于新工人来自社会上的各个阶层，因而带来了大量非工人阶级的思想。刚开工，思想混乱，最突出地表现在计较工资待遇和劳动纪律松弛两个方面。曾在

一个短时期内，怪话连篇：“拿多少钱，干多少活”……；归根结底，为谁劳动的问题在工人中没有解决，立场需要改造。

由于工人的思想混乱，所以当正式投入生产以后，第一仗就打输了，从产品来看是“用毛量大，疵点多，染色花”，质量上条干不匀、紧纱、松纱、花股、油纱造成降等等。染色问题更大，经常花钱，最严重一次连续染花三、四千公斤，几乎造成停产。

能不能大跃进？

生产落后局面和全国形势呈现出很大的对立面，全国处于工农业生产大跃进的浪潮中，形势逼人。在总形势的促进下，势在必跃，问题只是大跃进还是小跃进。我们絨綫工区第一次由466,000公斤跃到652,000公斤劲头不大，第二次跃到800,000公斤。现在看来也未到顶。其实产量方面的跃进还不算吃力，问题在于质量，而且由于质量没有解决，对产量的跃进也产生了

重重忧虑。质量能不能跃进？特别是采取什么方法跃进颇费周折，走过弯路。我们曾用过三种方法：第一次是依靠少数工程技术人员，整天向上吵，要工程师下车间给解决问题，工程师是下来了，但只是领导和技术人员研究想办法，结果是没有解决问题，失败了；又考虑第二条路，想借兵的办法，到京、津、沪借调工程技术人员和老工人，但这条路问题也很多，未走通；最后的一条路是在党委会上经过辩论明确的：“千里驹是群众，解决问题还要到群众中找出路”。这一指示对我们有很大启示，但也不是没有任何怀疑的，怀疑的是：依靠工人不到二年的新工人解决质量问题能行吗？怀疑虽有，还是下决心试一试，当我们真正深入群众和生产，就发现了许多关键问题，领导上心中有了数，信心倍增。就这样解决了质量跃进的出路——依靠群众（包括技术人员）。

在群众中找到了先进的人物，先进的思想，才知道他们对改变生产落后面貌有着极大的要求，于是我们集中了群众的要求提出了苦战三个月，根本改变生产落后面貌，超京、津、赶上海的口号。事实上先进的口号逐渐成为广大群众的动力。

政治挂帅，人人插红旗

依靠群众从何着手呢？伟大的整风运动使我们一开始就抓住了政治挂帅，插红旗这一条纲。整风一开始，大鸣大放，数以千计的大字报，威力真大，横扫了领导上的“三风”、“五气”转变了工作作风，深入生产。政治工作方面加强了党支部的集体领导，党、政、工、团拧成一股绳。在这个基础上开展了社会主义大辩论。大辩论是从群众最关心的工资问题开始的，其目的是解决“为谁劳动”这一根本性的问题。辩论中很多同志谈到入厂动机，参加工作就是为了摆脱家庭妇女经济不独立的地位，挣钱多，可以穿好的吃好的，有的说：

“我入厂就是为了享受，过去用钱向婆婆要，现在我挣钱由我支配”，“我最羡慕当干部，作会计，打算盘，坐在办公室里抽烟喝水”；（官气多么可怕）有的是怕当保姆、售货员等。问题很明显，对立面也很突出。“为了钱？还是为了社会主义”。辩论并不难，真理总是被人们相信的，社会主义的号角向谁，谁就红。除了采取群众大争大辩，自我教育的方法外，还穿插采取了老工人讲新旧社会工人对比，参观条件差的工厂等方式。实践证明这些方式效果都很好。

抱住两个大西瓜，群众正改

双反运动，千百张大字报向保守浪费开了火。从大字报中抱住了四个大西瓜，（占大字报80%以上），四个西瓜中又有最大的两个：——质量和用毛量，仅用毛量一项，如不降低，全年约损失15万元，算了经济账，群众大吃一惊。面对这两个大问题如何改呢？用毛量和质量都是涉及到工区每个工人、职员、技术人员。这有两种方法：领导整改，群众整改。我们第一次整改基本上属于前一种，领导上关起门整改，其结果效率低、质量差，领导疲于奔命，群众不够满意。接受教训采取了后一种方法——群众整改。把两个大西瓜交给群众（包括技术人员），全工区无一例外的参加整改。其结果是：整得快、整的好，群众满意。

革新措施实现大丰收

把群众整改意见集中起来就是解决问题的措施，实质上也是群众性的技术革新运动。其特点是：密切结合生产，实现比较容易。

在劳动组织上，普遍革新扩大了看台能力，作到基本上没增人（原计划招340人）提前三个月开二班，这样在实现产量跃进计划方面有了把握。

在技术上实现了十大革新措施，解决了质量和用毛量两大问题。

題。十大改革措施是：

1. 先鋒試驗、工藝設計下車間。好處是及時、準確，使設計和生產的實際密切結合。實際效果證明，設計質量提高。

2. 改革溫、濕度的管理，動用原有噴霧器，增添前紡噴霧器，控制相對濕度75%—80%，車間門窗加強管理，以免室外空氣的影響。

3. 改革粗紗存放方法，適當延長存放時間，以恢復羊毛被機械處理的疲勞，並給以濕氣。

4. 改革實驗制度，糾正實驗項目和時間，及時指導生產，控制重量。

5. 工人操作法的技术革新，質量提高、消耗降低。細紗工由過去每人出300公分回絲降到100公分左右，并綫工从50公分降到10公分、5公分，最突出的降到1公分，降低50倍。

6. 健全質量、消耗考績制度，

可以發現先進，樹立標兵。

7. 制定染色三大制度：（1）改革工藝設計及處方。下放車間。

（2）建立工藝條件和操作的檢查、從化驗工抽出專人檢查工藝條件，如酸度、含皂等，生產小組長專職檢查操作，從化料、升溫倒順車直到出缸。

8. 開展生產關鍵競賽，主要解決用毛量、質量。如染色的“百缸不花”。

9. 控制實驗用紗，回絲當班處理。

10. 加強回修，提高一等品率，隨着質量的提高，回修率在不斷下降。措施實現大丰收。全面超額完成上半年躍進計劃（產值、產量、質量、成本、利潤指標）。而更重要是年青的群羊牌絨綫，不再是“用毛量大、疵点多、染色花”了。五月份質量指標一等品率達到99.86%，用毛量降到1.0622，超

過了上海先進廠的同期水平，六月份創造了一等品率39.94%的新記錄。質量的另一重要標志——染色牢度，據中國雜品進出口公司天津分公司新近提供的資料看，基本上合乎出口標準，并和一種英國絨綫作了對比，牢度超過英國，皂洗度棉沾、毛沾我們是五級，英國是四級，日晒牢度，我們是四級。總的看來，我們質量已從落后躍居到全國最先進的行列，并在某些指標上已經超過了英國。現在我們又提出了新的口號是：58年內絨綫質量全面超過英國。

從我們絨綫工區苦戰三月，所得的經驗是什麼呢？我們說最根本的只有一條，就是黨和毛主席教導我們的：政治掛帥，破除迷信，發動群眾，依靠群眾，認真地貫徹鼓足干劲，力爭上游，多快好省地建設社會主義的總路綫。

（邱作均）

向方師傅學習

羊 子

技術革命的能手

在湘潭紡織廠里，一提起方自為方師傅來，那真是無人不知，無人不曉。當然，什麼事情總是有個來由的，那就從他大膽改革技術的事跡談起吧！

修理皮鞭架的工作，有些人說它是粗活，沒有什麼技術可談。當真如此嗎？其實不然，这里面也大有學問，問題是看你鑽研不鑽研。方師傅在修理皮鞭架工作中，苦心鑽研，不斷琢磨，先後共創造和改進了多件銑削工具胎、袖子頭雙刀沖模等十項工具；并改進了操作方法和勞動組織；八次降低了工時，使每台細紗機的皮鞭架的修理工時，由最初的200個降低到75個，提高工效一倍半還要多。同時，由于皮鞭架規格的改進，對改善棉紗

條干也有好處。

由于修理時間的大大縮短，加上其他工作效率的提高，方師傅已提前八個月另三天完成了1958年的生產任務，4月底已開始干1959年的活了。

方師傅不僅在修理皮鞭架時發揮了高度的干劲和鑽勁，不斷改進工具，革新技術，而且是一向如此。幾年來，他總共改進和創造了大小工具20多種，大大提高了生產效率和修機質量，為國家創造了財富。這里只舉幾個突出的例子：1954年7月，修機工段承修絡筒機改變筒子架角度2,100件，如用鋸子鋸斷再焊接起來，共需320個工時，方師傅建議改用工具撓杠來壓角度，并親自繪了一個草圖，作了一次試驗，實施後提高了製造質量，縮短了工時，節約560元。1957年製造

蘿茨鼓風機的白鐵管，原來用手工每天只能作200個，方師傅改用工具後，每天可作4,000個，提高工效20倍。1958年4月，加工湖南農業機械廠的煤氣機調速器，要開一道油槽，過去用車床加工，每個要5分鐘，方師傅想辦法在沖床上裝一把刀，作一個固定加速的座子，利用沖床加工，每個還不到1分鐘，提高效率4倍多，并改進了加工質量，減輕了勞動強度。所以，大家都叫他技術革新的能手。

哪來的這一股干劲？

方師傅自1953年調到湘潭廠後，工作一貫積極熱情，干劲十足。每月布置生產計劃時，他總要求把他的工作任務排足，不要因他年紀老而打折扣。工作中任勞任怨，從不計較個人利益。有的同志認為在紡織廠輔助部門工作沒有前途，不安心，要到重工業工廠里去。他可不這樣想，他說：“我們都要到重工業廠子去，那紡織廠的

修机工作誰搞呢？問題不是輕工業和重工業的問題，只看你工作做得好不好？”方師傅在工作上富有創造革新精神，又能向別人學習，從不滿足已有的成績，他敢想敢作，敢于打破常規，創造新事物。當他要改進一項東西時，常常是窮思苦想，日以繼夜，禮拜天也不休息，一直到達到目的才罷休。他不僅自己創造性地從事勞動，而且在培養學徒方面也很耐心，他毫不保留地把技術教給他的徒弟們，幾年來，他已為國家培養了15個學徒，其中有的已成為4級技工了。

方老師傅頭髮已經發白，臉上滿是皺紋，按國家規定，這位61歲的老工人已經到退休養老的時候了，為什麼他還有這麼一股干劲呢？用方師傅自己的話說，就是：“我愛社會主義，我要建設社會主義。”有人問他是不是考慮退休時，他說：“我的青春在舊社會浪費了，今天我要把我晚年的全部精力貢獻給黨，貢獻給社會主義建設。毛主席那麼大年紀了還在辛苦的工作，我要爭取再活20年，活到老，干到老，一直干到死的那天為止。……”

方老師傅為什麼有這麼大的干劲呢？根本原因是：他從思想上到行動上真正解決了為誰勞動的問題。他懂得今天的勞動是為了建設社會主義，為了群眾的幸福生活，因此越干越有勁，大家都稱他是生產戰綫上的老英雄。

要勤思苦鑽，大胆革新

在幾年的工作中，方師傅深深体会到：要提高生產效率，搞好修機質量和降低修理成本，光有干劲還不夠，還要有鑽勁。他在工作中的善于開動腦筋，勤思苦鑽，從各方面想方設法改進技術提高效率，從不滿足現有的一套。他說：“干劲是基礎，必須先鼓起干劲，才会有鑽勁。但是光有干劲，只知道蠻干，而不鑽研技術、改進技術也是不行的。要勤思苦鑽，也要鑽得對

頭，才能鑽出東西來。”根據他的經驗，要想鑽出個東西來，必須從以下幾方面着手。

第一，要從實際出發。改進技術的目的是為了提高工效，搞好修機質量，而不是為了出風頭，顯示個人本領。因此，必須根據修制品的實際情況出發，既不要胡思亂想，也不要好高騖遠的空想。

第二，要一步一步地來，革新技術是一個艱苦的勞動過程，工作很細緻，往往要經過幾個步驟才能搞成功一件東西，不能要求一下子解決所有的問題。

第三，要依靠大家，不要單干。革新技術是群眾性的工作，要善于走群眾路綫。

第四，不怕失敗，不退縮。搞技術革新好比同敵人打仗，在戰鬥中不會是一帆風順的，常常會遇到困難和失敗，只有一個個的克服困難，一個個的奪取陣地，才能最後戰勝敵人。

向全廠職工挑戰

今年2月，當織整車間共青團員們聽到方老師傅的先進事跡後，大家都提出要向方師傅學習，邀請他去作報告。在团支部大會上，方師傅向大家講了話，并向小伙子們提出挑戰，要和大家比干劲、比鑽勁，比多快好省。4月里，在機動車間召開的第一季度報捷和向第二季度進軍的大會上，他又提出1958年的產量按躍進指標再提高30%、正品率達到100%、全年不出大小事故的競賽條件向全車間職工挑戰。4月底，當機動車間將他的革新事跡和全車間的革新事跡舉辦展覽時，他又委託支部書記向參觀展覽的同志說：“我已經提前完成了今年的生產任務，開始作1959年的工作了，讓大家都來比賽吧！”

方師傅的先進事跡，鼓舞着全廠的職工，目前，“學習方師傅，趕上方師傅”已成為全廠每個職工的行動口號。

綿陽蠶絲廠在躍進中

我國第一座半自動化的蠶絲廠——國營綿陽蠶絲廠的職工在總路綫的光輝照耀下，苦戰3月，使產品質量提前7個月達到A+18，部分產品的質量已趕上和超過日本。如5月份送交對外貿易部重慶商品檢驗局出口檢驗的28批生絲，有4批達到了3A，趕上和超過了日本同類型自動蠶絲機的水平（2A+50）；12批2A的品質趕上和超過了日本多條蠶絲車的水平（2A），28批生絲的平均均勻分數（87.95分）和條分偏差（1.16分）也趕上和超過了日本多條蠶絲車的水平（87.26分和1.62分）。

國營綿陽蠶絲廠自去年10月份投入生產以來，產品質量低劣，今年1月份商品檢驗平均等級僅為C+34，2月下旬，廠黨委在職工代表會議上提出“實干一年，超過設計能力；苦戰三年，趕上日本蠶絲水平”，“爭取實現2A車間，3A工區，4A小組”的戰鬥口號後，大大鼓舞了職工的戰鬥意志，經過雙反運動，特別是反右派鬥爭，全廠職工的社會主義覺悟更加提高。前蠶車間繼續推廣了蠶絲的二人配合定時巡回操作法等先進經驗，後蠶車間繼續推廣了復搖的楊再安減少屑絲巡回間隔下絲法，楊淑榮品質好等操作法，提高了品質，節約了原料。在總路綫的光輝照耀下，新人新事和生產新紀錄不斷涌現，蠶絲工場乙班54個生產小組有39個（占72.22%），甲班56個小組有38個（占67.86%）全面完成國家計劃。不但出現了2A車間，3A工區，4A小組，還出現了1個5A小組和一個6A小組。全月產品檢驗平均等級達到A+77，比1月份的C+34提高了2.43級。

目前，綿陽蠶絲廠的全體職工正繼續躍進，爭取早日達到設計能力，全部質量和原料耗用等趕上和超過日本。

（陳保龍）

大搞优級紗

发动群众, 加强措施, 搞优級条干

上海国棉十五厂

“双反”以后, 群众积极性高涨, 本厂开始抓优級条干, 在21支紬紗上搞一条龙, 党委書記、厂长亲自挂帅, 技术干部上前綫, 組織群众一起来搞优級紗。

配棉的改善, 有力地支持了棉紗条干的改进工作。通过深入整风, 民主管理, 群众情緒更为热烈, 促使生产大跃进, 共出現了44批优級紗, 所有紗支全面开花, 二級块数基本消灭, 6月上旬出現了62批优級紗計777件, 占总产量80%。

作法与体会

(一) 党委書記、厂长亲自挂帅来搞一条龙, 技术干部上前綫, 改变过去上面布置一套的办法, 而以领导干部带头干, 发动群众, 在討論攻下优級紗堡垒时, 干部首先表示态度, 不出优級紗不回家与大家一起来搞, 群众紛紛提出保証, 保全老师傅放弃星期休息来突击平車, 值車工提早上工做清洁工作, 由于领导放下架子和群众共甘苦, 打成一片, 因此大家勁头很足。

(二) 在各个时期抓住高潮, 提出奋斗目标, 召开协作會議, 各部門行动一致, 方向明确, 使优級紗成为大家的事情, 而人人关心抓积极因素, 一有成績及时宣傳表揚, 相互鼓动, 大家看到劳动成果, 个个干劲更足。如細紗皮圈肖子改样措施全部4万多只, 在供銷、修机車間相互配合协作下, 一个月內全部完成。

(三) 貫徹措施, 以現場試驗的办法来代替命令, 如磨皮輥要縮短周期, 皮輥間同志开始有些想不通, 后来以磨前磨后的質量对比証明效果, 皮輥間同志就积极配合来磨好皮輥。又如細紗值車工陈扣子的消灭二級紗經驗介紹后, 群众消除了无法掌握二級紗的迷信思想, 并且向她学习了試驗优級錠子、掌握机械性能、皮圈皮輥运轉情况等, 这样办法多、試驗快、信心足、推广快。

(四) 从根本性工作做起, 一开始搞优級紗就从正确机械状态着手, 加强檢修工作, 在搞优級紗的形

势鼓动下, 机械状态有了改善, 鋼絲平車等級达到从未有过的100%, 車肚落棉差异7~8%之間, 二粗条干不匀减低到25—26%, 操作整洁也大有改进。因此在改善条干的同时, 支数不匀率也降低。

改进混棉及清鋼工艺

(一) 混棉工作注意以下各点:

①混棉平均短絨率掌握在8%以內(短絨标准为11.5毫米)。

②帶纖維杂质不超过10格林8粒。

③减少細度差异大的原棉混用百分比, 使80%以上混棉細度在5000~6000支之間。

④掌握成熟系数在1.7%以上。

⑤减少长度差异, 主体长度差异在2/32"以內。

(二) 加强原棉預处理, 降低成紗棉結杂质:

成紗棉結杂质对条干有一定影响, 控制棉結杂质, 中支紗55粒以內, 高支紗45粒以內, 对条干有利。在降低棉結杂质又不影响用棉量的要求下, 加强原棉預处理, 清花采用多松少打輕打的原则, 一般工艺經过3把半刀, 含杂較高的經过4把半刀, 原棉含杂超过3%以上进行棉箱預处理, 鉄机包先經圓筒式烘棉机或三皮打手拆包車預处理然后和用, 这样做的結果, 棉結杂质基本上达到控制数字。

(三) 正确梳棉机械, 减少短絨产生:

①各部隔距全部做到厂际同工种竞赛的要求, 如刺毛輥到給棉板+3~-1/1000", 錫林到道夫+1~-0/1000", 刺輥到錫林+2~-1/1000"。

②放大刺毛輥到給棉板之間隔距, 原7/1000"改为21/1000", 增长了握住点到刺毛輥开始打击点之距离, 使纖維损伤减少, 短絨从原来16%减低到12%, 約比原棉短絨增加4%。

改善条粗条干

(一) 机械状态整頓:

(1) 并条:

①校正罗拉偏心弯曲, 前罗拉在2/1000"以內,

中后罗拉3/1000"以内。

②罗拉步司間隙一律在10/1000"以内。

③皮輓套筒在罗拉步司內的間隙，前罗拉16/1000"，中后罗拉10/1000"以内。

④彻底檢查牽伸部分齒輪，磨滅的进行調換。

⑤皮輓芯子每三月檢查校正一次，芯子弯曲偏心到3/1000"以内。

⑥每季度用滑石粉清刷罗拉一次，增加罗拉对纖維的握持力。

⑦正确喇叭头到紧压罗拉握持点，控制纖維的运动。

⑧整頓加压重錘，做到两边輕重一律，下面加重小重錘的罗絲，做到相互不碰。

⑨导条罗拉、紧压罗拉等的間隙做到10/1000"以内，紧压罗拉偏心做到3/1000"以内。

(2) 粗紗：

①~④同并条。

⑤整頓筒管直径与内部小圓孔的磨滅現做到士壹。

⑥皮輓与工字架的間隙做到10/1000"以内。

⑦减少搖頭錠子，正确錠子与錠管間隙，做到16/1000"以内，大平車可做到8/1000"以下。

⑧光洁錠壳空臂，用火油洗錠壳，清洁器上拉与擦，使粗紗錠壳光洁。

⑨旧罗拉調換使用，并每季度用滑石粉清刷罗拉一次，坛加对纖維的握持力。

⑩鑲修三眼步司，每間隙做到10/1000"以内，不使下鉄炮跳动。

⑪減輕下鉄炮負担，做到上龙筋上下升降灵活不軋煞。

(二) 工艺設計的改变及其他：

(1) 并条：

①减少导条罗拉到后罗拉的張力牽伸，由1.038%减到1.025%。

②改善圈条成形在卷条牙斜管出口处开一圓弧槽。

③吸收上海国棉五厂經驗，在导条板上加装防叠装置，减少断头与七根条子喂入。

④推广双区牽伸。

(2) 粗紗：

①縮小二粗后牽伸，由1.41倍减到1.25倍。

②放大二粗后区隔距，由52/32"放大到54/32"。

③放大头粗前后区隔距由42/32"×52/32"放大到43/32"×53/32"。

加强細紗工作

(一) 改善短絨不正常移动。

(1) 加寬下皮圈肖的前端1.5毫米，使前罗拉握持綫和皮卷鉗口的距离縮短(原17毫米改15.5毫米)。

在这样的情况下只有短于15.5毫米的纖維才失去控制，成为浮游纖維，經过分析改后浮游纖維的数量减少1~1.2%，因此纖維不正常的位移，因浮游纖維数量的减少而有所改善，有利于条干均匀度的改善。

(2) 改善須条的磨擦力界：

①下皮卷肖后端加寬1"解决了下皮卷中凹現象，因下皮卷与須条接触的一边是松边，回轉时在肖子边缘遭遇阻力即呈中凹現象，此处的磨擦力急剧下降，而加寬后基本上可消除了这样缺点。

②收小皮卷鉗口，原5毫米改为4毫米，增加了皮卷鉗口处的磨擦力界(部份推行)。

(3) 加大前罗拉握持力，减少滑溜現象。

①采用塑胶皮輓或丁青皮輓，磨擦系数大，增加了握持力，同时圓整度好，对条干有利。

②胶皮輓的磨礪要及时，采取勤磨輕磨的办法。

(二) 調整工艺設計：

(1) 适当減輕二粗定量，减小細紗牽伸倍数，21支細紗牽伸倍数从16减为14.5倍，36支細紗牽伸由18减为16倍。

(2) 放大細紗后区隔距，由1 $\frac{1}{4}$ "改为1 $\frac{3}{8}$ "，縮小解拈牽伸，由1.44倍改为1.28倍。

(三) 正确机械状态：

整修細紗机台，进行突击檢修和彻底校正上下牽伸架变形。

①罗拉偏心不超过2/1000"。

②上下牽伸架整形。

③部分皮卷檢查，不合格者調換。

④牽伸部分齒輪檢查，磨滅的調換，同时使嚙合符合标准。

(上接第6頁)

厂內竞赛，当前都应该以技术革新为主要內容，号召各厂发动职工群众抓住关键問題，改进工具，設備、改进操作方法、調整劳动組織，开展技术互助和技术研究，不断提高技术水平。号召人人有革新，个个有改进，干劲加鑽勁，劳动加智慧，热情加技术，創造輝煌成就。可以設想，在群众自觉、自願、自动的基础上，一切工作都坚决依靠群众，发动群众用不断革命的精神坚决贯彻执行社会主义建設总路綫，陝西省紡織工人必然会胜利地完成正在繼續着的100天奋战任务，必将全面地、多快好省地进一步提高紡織工业的生产力。

消灭白星紡好紗的能手——張利珍

重庆611厂党委办公室

611厂細紗值車工張利珍大胆破除陈規，解放思想，革新技术，經過数十次的試驗，使細紗接头操作，全部消灭了細紗接头白点。据611厂細紗車間測定，按千錠时断头40根計算，每天全厂要接25,000根头，由于接头不良造成的白点約占30~40%，不仅影响棉紗强力，而且影响条干不匀和筒搖断头，在織布工序易造成經紗断头或粗緯次布。几年来，这个关键問題，在全国各厂都还没有解决，这次在偉大的整风运动中，在技术革新的高潮中，終于被先进值車工人張利珍同志解决了。随着这项操作普遍推广，紗布上的接头白点将从此絕迹，这对紡織工业是一个重大貢獻。

張利珍同志也是象千千万万的工人一样，在党的教育培养下，逐步成长起来的。这个有17年工龄的紡織工人，在1946年前还是个貧农的女儿，她8岁时死去了父亲，地主逼着家里退了押佃，一天連两頓稀飯都吃不飽，她12岁多就跑到了工厂当童工。到了工厂后，又受尽了厂里老板剝削和压迫。1946年在重庆申新紗厂做工，因冒犯了資本家的狗腿子，快到年終时，她被資本家开除了。在这些苦难的日子里，使她从小就仇恨旧社会。解放后，斗倒了地主，家里分了地，工厂又实行了劳保，从这时起，她就明白今天是工人阶级当家作主，被压迫的日子一去再也不复返了。經過党的教养，逐渐提高了阶级觉悟，工作越干越起勁，1951年入了团，1953年参加了中国共产党，現在担任了党的小組长，在1951~1952年曾两次評为先进生产者，1953年評为劳动模范。

張利珍同志在生产上是一个优秀的值車工人，看台能力在全厂一直是最先进的。1953年就担任了推广先进經驗的推广組长，由于她工作大胆，肯鑽研，接受新事物快，对同志关系好，車間工人說她象“白毛女”中的張二嬸子一样好。因此，工人同志都亲切地称乎她为“張二嬸”。

1954年，她与全体推广組員，根据全国先进經驗建立了一套适合本車間情况的指示图表，总结了17項清洁操作的点滴經驗。在清洁指示图表建立后，行政领导未相应地建立清洁質量檢查标准，领导与群众心中无数，她又和群众一起想办法，建立了通俗易懂的清洁質量檢查制度。总之，每推广一次先进經驗都有她创造性的劳动，在推广工作中，她积累了許多推广先进經驗的經驗。过去許多人不愿当推广組員，認為这是“吃力不討好”的工作，搞推广工作一般都是技

术較好的，如果直接当生产工人还能做出成績。但她却不是这样看法，她却是一貫的服从工作需要。

她不仅是生产上的能手，而且在历次政治运动中都是积极的，双反运动时，她在一个礼拜天就提出206条意見，在技术革新运动中又成为消灭白点的技术革新者。

这次革新的过程也是她战胜困难、克服自己的保守思想取得革新胜利的过程。去年，她听說黃宝妹提出要消灭白点，就認為根本办不到。她認為：車間一般白点在40~60%，自己算是操作比較好的都有20%，机器本身也有毛病，她反复的想了之后，向車間主任說：“消灭白点根本不能行，全国先进生产者徐凤妹操作那样好，接头还有疙瘩呢！連疙瘩都解决不了，还能消灭白点？”可是經過双反运动，她才認識到自己也有保守思想。

在党提出“十五年内赶上英国”的偉大号召鼓舞下，全国各地都出現了许多新鮮事物，过去根本办不到的今天也能办到了，这些活生生的事实教育了她，帮助她克服了保守思想，解放了思想，破除了迷信。她想：既然黃宝妹敢提出消灭白点，我們也一定能消灭。从这以后，为消灭白点的事，她經常地在想，放不下心来。

但是，新問題又来了，要消灭白点，必須改进解拈接头。解拈接头是全国已肯定了的先进經驗，各地都是按这个操作推广的，要是走了样，就是違反操作。自己过去又是推广組員，自己要改变这个操作，群众要提意見，她怕群众說：“你們推广組員操作都不統一，各做一套，拿下来当然要走样嘛！”这些問題，使她又犹豫起来，但她想到自己是共产党员，一股新的力量支持着她，使她下定了决心，要拿出勇气去战胜困难。

正在这个时候，党又提出破除陈規和开展技术革新运动。車間将过去操作上的过死規定加以修改和廢除，更加鼓舞了張利珍的勇气，她想：自己是党员，应当积极响应党的号召，当促进派。于是就大胆的訂出保証，要在紅五月消灭白点，党支部和車間行政也积极鼓舞支持她的改进，她的勇气和信心更加增强了。但究竟如何消灭白点，还没摸到門路，她想：要是减少白花还好打主意，巡回快点，清洁做好点就行了，这个接头白点，硬是个“老火”的事情，她接連好几个夜不眠，深夜一两点鐘了还在苦思苦想，在車間她又去看別人接头，学习她們操作上的优点。有一

天，她想到把解拈长度搞短，試試看，試驗結果效果很好。后来她又参加厂級召开的破陈規、革新技术的現場會議中，受到了很大启发。这就又繼續改进了“接头手拿不推、自动包合、用小指輔助”等几个动作，最后终于消灭了白点。

革新还没有成功时，許多工人怀疑这个操作是不是能够消灭白点，甚至有人对这个革新不滿，認為这一項动作是过去廢除过的，不算革新。但她并没有灰心丧气，还主动向群众說服解釋，當場表演。将自己的操作方法編成快板，帮助大家記憶、掌握。

張利珍這項革新，除了她本身的刻苦鑽研外，还集中了群众的智慧和精力，过去群众反映接头用手推不好掌握，启发她改进了不用手推的动作；空头多，她又把过去曾經廢除的用小指輔助的动作恢复起来。同时还学习了本車間胡应珍（党员）解拈的經驗，在試驗和鉴定的过程中，领导和胡应珍同志又协助她把

几种操作系统起来，有些地方还作了补充，使得改进后的操作更加完整，这个消灭接头白点的操作容易掌握，效果好，因而，通过講解表演后，很受群众欢迎。

現在車間已全面推广，一般值車工学习两小时就能掌握操作，消灭白点。工人祝新彬原計劃三季度消灭白点，現在經過两小时苦練，已掌握了操作。江国芳过去認為白点不好消灭，在看了張利珍表演后說：

“这真是用事实打破了我的保守思想”。值車工楊隆芬对学习先进經驗是最抵触，这次她拿着張利珍接的紗看了又看，欣喜地說：“这才漂亮啊，跟原紗一模一样”。周明珍过去車間測定10根有7、8根是疙瘩，現在已能消灭了。

原来車間計劃在8月分消灭白点，由于張利珍这一革新操作的推广，全車間到6月27日已有80%的人掌握操作，消灭了接头白点。

苦干深鑽，生产更多的优級紗

新疆七一棉紡織厂 徐宝生

新疆七一棉紡織厂在今年六月份以前，一直没有紡出过优級紗。今年五月上旬，在厂首届职工代表大会上，提出“奋战五十天，把优級紗达到50%”的号召，这个奋战号召首先由后紡車間职工代表討論，根据車間的条件，尤其工人在生产大跃进中掀起的冲天干劲，認為奋战五十天全車間达到50%的优級紗的指标是保守了，第二天他們就在会上提出爭取优級紗达到80%的跃进指标。

在跃进指标提出以后，車間党总支委员会專門研究具体情况，認為新疆的棉花質量好，这对减少棉結杂质說来是有利的，因此党总支一面把这个指标提到工人中去討論，一面从领导干部着手在試驗机台上重点試驗。

当时，細紗机剛增加速度不久，白花、断头都有了增加，部分工人对增加車速后能不能提高質量也发生怀疑。針对这个情况，就在工人中組織了“增加車速后能不能提高質量”的辯論，統一認識。在辯論中发现了部分工人白花、断头

增加的原因还主要是沒有坚决貫徹执行“三查，五洁，七不要”的操作措施。經過辯論以后，还修改了清洁工作的图表。

由于领导搞“一条龙”的試驗机台，从而改进了领导方法，細紗車間领导干部就在試驗机台上参加机器普查、大平車，同时在跟班实际操作中，发现了換粗紗、接头、清洁工作做不好都会影响到紗的質量。經過糾正以后，在6月10、11两天来就在236号試驗机台上先后出現了优級紗，这对职工以很大的鼓舞。尤其在公布社会主义建設总路綫以来，工人的干劲更大，这时車間又抓住了宣傳总路綫这条綫，召开了“貫徹总路綫，攻破生产关键”的誓师大会，在会上又一次学习了优級紗的标准，工人就更明确了自己那些操作上的毛病，会影响到紗的質量，在会上就有工人提出了达到优級紗的具体保証。

总路綫学习以后，工人、干部的干劲更足，互相学习的空气也更濃了。甲班值車工丁毓玲、鍾清蓮細紗接头的質量好，乙班的工人就

自动的跑到甲班去向他們学习。青年技术員居良根同志在一年以前看到精紡机因大鉄輥加压不够，造成紗支解然作用不良的現象，因此他就开动脑筋，将大鉄輥向后移，就在103号精紡机上作了試驗，經測定对棉紗条干、强力、支数不均率都有很大好处，过去这台車子从沒有出过一次优級紗，技术改进試驗以后，就連續出現了优級紗。由于后紡車間棉紗条干有了很大改进，棉布的質量也提高了，过去因条干不良造成的大布每日有100多匹，現在已降到30匹以下。

現在細紗車間正在逐步推广試驗机台的經驗，各班副工长已将全車間3万多紗錠，一个个都經過了檢修，进一步貫徹执行了新的操作法。副工长抽查了值車工的工作法，将換粗紗、接头优良的紗和不良的紗分別繞在小黑板上，挂在車間門口，互相观摩学习。全車間的职工正以苦干深鑽的干劲，爭取生产更多的优級紗。

新技术新成就

静电植絨誕生了

宋德茂

“静电植絨”是紡織工业中的一門新技术，它是利用强大的电压，通过正負极作用，将染有色彩的絨毛，吸植在織物表面，經過高温焙烘处理，使植上去的絨毛生根立足。这样构成美丽的花紋，状似浮雕，又似刺繡，比一般花布显得格格外华丽、別致，还能經得起水洗和手搓。这种印花方法，在国外还是一种最新技术。在国营上海第五印染厂試制以前，仅是一些看到过国外样本的技术人員知道一点梗概，至于自己能不能生产？連想也沒想过。

在比先进、赶先进、大胆开展技术革新的浪潮猛烈冲击下，人們的思想解放了，上海第五印染厂的领导和职工群众，在技术革新运动中，做到敢想、敢说、敢做，把从前都不敢想的新技术列入革新項目，于是繼玻璃布印花的試制成功以后，金粉印花、静电植絨……就再一次开始了大胆嘗試。

静电植絨最大的困难是：植在布上的短絨到那里去找？从那里取得8万电压的静电？以及怎样获得粘性极强的胶水？这些問題就成为参与試制的工人、技术人員苦思猛想、日夜研究的課題。

电工老师傅洪連发、严順高、蔣玉楼和青年艺徒楊偉民負責解决静电問題。开始时他們对静电的使用原理知道得不多，怎样才能取得8万伏特的高压静电呢？下班后討論到深夜，得不出明确的結論，在第三业余中学物理教师叶大賓的指导下，还借来了該校做实验用的仪器，一同研究試驗，給工人很大启发，这才掌握了静电的使用方法。随后又在交通大学找到了一部10万伏的高压静电試驗机，并在电机系講師唐耀宗的帮他下，一道进行了試驗。

粘性极强的胶水的获得，是在工程师沈坚中的领导下，和化驗工胡根水、周秀娟一同积极研究，利用国产树脂試制成功的，它比进口貨胶水相比也不相上下。短絨的获得是工程师康逸在上海絨絨厂发现的，是一种从絨絨上括下来的、为数很多的短絨，过去絨絨厂作为廢料处理，現在我們拿它作为静电植絨的原料，既整齐又美丽，非常适宜做植絨的絨毛。

在用电安全装置装完后，正式試驗静电植絨开始了，工人、技术人員、厂长和交大講師唐耀宗一道参加，反复經過10多次的試驗，有志者事竟成，终于第

一块国产美丽的静电植絨花布，試制成功了！这是我国紡織工业在技术革新运动中的又一重大成就。

現在上海精密医疗器械厂的职工不仅同意尽快地給我們制造一台高压静电机器，还将自己使用着的一台先借給我們，因此能使静电植絨能提前投入小量生产。現在国营上海第五印染厂一面积极赶造自己設計的自动装置，一面用原先自己設計制造的吸植设备，每天生产出各种不同織物、不同花紋和不同色彩的植絨产品。可以預料我国的“静电植絨”产品不久将在国际市場上大量出現。

毛紡机超大牽伸試驗成功

鼓足干劲，力爭上游，多快好省地建設社会主义的总路綫，大大地鼓舞了上海国毛二厂的技术人員和职工的积极性。最近毛紡車間，在英式粗紗机和法式細紗机上，改进試驗超大牽伸均已获得成功。

英式粗紗机超大牽伸，是由毛麻公司研究室史玉峰工程师和国毛二厂老年工人徐培根、許祥祥共同研究試驗成功的。試驗之前，根本沒有国内外的大牽伸資料，但是他們大胆地进行机械改造，廢除了針圈，加装了单皮圈，調整了压力棍重量，傳动牙也进行一系列的改进，經過一个月時間，将一台粗紗机改装完成，試車結果，可以将原来4.5倍的牽伸提高到20倍，最高时可达25倍，已超过英国潑拉厂出品的15倍牽伸装置的粗紡机。如全部改装后，可以縮短二道煉条机和一道粗紗机，同时能节约人力、电力和厂房。

上海国毛二厂的法式細紗机大牽伸的改装是車間技术員沙振国及保全工鍾金貴在下放干部何友才和赵云卿的配合下試驗成功的。当他們参观毛麻紡織技术革新庙会后，看到上海新华輪毛紡厂有一台英式細紗机牽伸倍数可以达到60倍，何友才和赵云卿同志就苦战了二天，大胆地将一合法式細紗机的单区牽伸，改为双区牽伸，并加装集合器及双皮圈；赵云卿并設計了新傳动牙齿，在6月8日，终于将原来只有11~14倍的法式細紗机改装成为200倍的超大牽伸（純羊毛），經試紡56支毛紗質量的結果尚好。該厂目前进一步研究加大到400倍牽伸。

毛紡粗紗机及細紗机的超大牽伸成功，这对我国毛紡工业的发展，特别是老厂技术革命将起很大促进作用。

（通訊員 汪 洋）

制絲厂的“滯头”能浸出油脂

山东省工业厅制絲厂

编者按：山东省工业厅制絲厂利用滯头、湯茧、脚屑进行浸油，一年能生产13吨油脂，而去油后的滯头、湯茧在上海絹紡厂生产，不但对产质量没有影响，而且有利于操作。这是挖掘企业潜力、增加收入、开辟油源的好办法，我们将这项經驗介绍出来，供各制絲厂参考采用。

我厂利用蚕蛹浸油设备，将滯头、湯茧、脚屑作了多次浸油試驗，結果証明，在这些原料中含有大量的油脂，从实际化驗来看，含油率甚高，平均滯头含油24.10%（未經煮洗的），湯茧含油23.16%，脚屑含油31.24%。同时去油后的原料，在烘干过程或入庫存放时，也不会因滯头本身发热而引起自然的損失。现将我厂滯头浸油的方法介绍如下。

（1）浸油前后：

湯茧、脚屑浸油操作比較简单，只要将它經烘干后即可进行浸油；浸油后形状不变，仅增加了原含水量15%左右，因此需經過晒干后才能入庫存放。

蛹衬在未打制前发酵生热要适当，在发酵过程中避免發上碱水，經常保持室内温度；少發热水，也能使发酵时间不减慢，并能保持滯头的含油量。打制下来的滯头不直接进行碱煮、水洗、整理等工作，而把它先用离心机稍微一淋，保持滯头含水40%左右，又减少油脂排出，然后送入烘干机烘干。

滯头浸油工序：蛹衬发酵→打制→滯头→烘干→
浸出車間浸油→
 ↓
 脱脂滯头→煮洗整理
 ↓
 蒸发→溶剂
 ↓
 蛹油

滯头經過浸油以后，应该立即进行煮洗、整理等工作，以免影响其色泽和避免浸出油的滯头入庫后发生自然。

（2）烘干工作：

滯头、脚屑进行烘干时，平放在室内，不可堆积太厚或有厚薄不均的现象，并要保持室内一定温度，以免色泽不好。

滯头烘干时的温度及时间：

烘前含水(%)	室内温度(°F)	烘干时间	烘后含水(%)
41.20	150~160	6小时10分	2.80
38.40	140~150	5小时40分	2.10

（3）浸油工序：

滯头、湯茧、脚屑浸油时间比蛹子浸油时间較短，其他工序大致相同。开始时，将烘干的滯头装入浸出罐內，各部密封起来，加入溶剂苯（ C_6H_6 ），用泵循环，通过空气管路流通新的溶剂，逐步成为濃厚的油溶液。每个浸出罐共分三次循环，每循环一次换一次新溶剂，把一、二次的混合溶剂放到蒸发罐去蒸发。

在每次循环中加温是帮助溶剂溶解脂肪，但是加

温不宜过高，如加温过高容易引起溶剂順着气流揮，发这样不但容易消耗大量溶剂，而且会引起意外事故。

项 目	第一次循环	第二次循环	第三次循环	上 压	上 蒸
时间	30分	25分	20分	19分	28分
温度	120°F	120°F	120°F	3~5磅	12~14磅

每个浸出罐的第一次及第二次循环下来的混合溶剂，放到蒸发罐去进行蒸发，第三次循环下来的混合溶剂，用泵抽到另一个浸出罐中去，作为加第一次新的溶剂使用。因为第三次循环下来的混合溶液濃度較低，所以不需要蒸发。以后每罐的循环次序均依此类推。

每个浸出罐經過上蒸后，即可打开罐門取出脱脂原料，換入未脱脂的原料。但在上蒸完毕后，还要先打开試管口檢查汽体是否还带有溶剂的气味，如有則不宜停止上蒸。

（4）出油率及油脂質量：

蒸发罐里設有許多盘香管，有一道 $\frac{1}{4}$ "的带孔管子，将每个浸出罐循环下来的濃溶液，經過罐中盘香管加热，即可把其中溶剂揮发，这部分汽体通过冷凝霜变成液体溶剂，再回流到溶剂桶保存。

蒸发罐里要保持一定的温度（81°~80°C），罐內每挥发四次混合油为一次出油，出油时罐內温度为100°~102°C，此时罐內溶剂完全揮发，所遺留下来的液体，即为蛹油。这种蛹油經過化驗最适合肥皂厂使用。

按我厂利用滯头、湯茧、脚屑浸油每年出油脂13吨計算，所有消耗量、机器折旧、人工、烘干等費用仅占全部产值的五分之二。这是我們制絲厂的潜力，应该挖掘，为国家开辟新的油源。

出油率与溶剂消耗如下：

原料名称	数量(公斤)	出油率(%)	溶剂消耗(%)	时 间
滯 头	100	23.20	1.74	1小时50分
湯 茧	100	22.80	1.60	1小时40分
脚 屑	100	30.64	1.78	1小时45分

蛹油質量：

比 重 (15.5°C)	0.931	典 价	106
酸 价	25	皂化物	3.75%
皂化价	199.2	水 份	3.4%

生产高潮中降低了末卷不匀率

申新二厂

清棉保全及运转工人通过“双反运动”“比先进，比多快好省”，技术人员与工人的生产热情高涨，清花车间的全体工人与技术人员都下定决心，要使末卷不匀率下降到1%，为生产优级纱打下良好的基础。保全修理队长吴森阳，揩车组长王炳坤及技术人员张福田等同志，在参观梳益纱厂以后，立即放弃了礼拜天的休息，在20支末道清棉机上进行了措施，正常了机械状态，一直搞到晚上九点多钟，试出了不匀率降到0.74%的本厂历史记录。清棉三班的副工长也放弃了休息，来厂统一校正拆包车行列的定量供应；小量混棉工人、头末道值车工人亦纷纷保证严格做好操作法，天天以操作法为中心进行评比。末卷不匀率由以前的1.39%（九只平均）降为现在的1%（五只平均），最低一只做到0.74%。我们在降低末卷不匀率方面做了以下一些工作：

（1）改变喂棉帘子角度，帘子头部高出洋琴板。原来喂棉帘子与洋琴板相差不多，经改后高出洋琴板 $1\frac{1}{4}$ "，帘子角度改为 $2\frac{1}{2}^\circ$ ，使第四层棉层与洋琴板接触面减少，打折现象基本消除，表现为铁炮皮带叉来去幅度小较稳定。

（2）梳针打手至洋琴板隔距隔小 $\frac{1}{32}$ "，由原来的 $\frac{5}{16}$ "改为 $\frac{9}{32}$ "，棉层在横向分割较为均匀（试验区机型为1922年S.L.末道清棉机，使用梳针打手，打手直径16"，打手速度每分钟850转，风扇速度每分钟

1,400转）。

（3）风扇集尘利用S.L.型*5滤尘机，过去出风不畅，因此打手室到尘箱的棉流速度不高，经使滤尘机尘箱速度达到快档后，出风较畅，对棉流的输送有利。

（4）改善头道均匀，提高头道棉箱机运转率。我们专门组织了三班副工长，并吸收了值车工的操作经验，集中于长日班，进行各变动部分的改变测定，统一了三班目光，基本上消灭了三班值车工操作法不统一的缺点。

（5）对洋琴装置进行了检修，使各支点吊钩部分消除呆滞现象；对减磨齿杆也进行了检修，使大小葫蘆回轉靈活。

根据我们的体会开松不匀是造成棉卷不匀的主因，但如能保持喂给棉层不折不裂，使铁炮皮带叉较为稳定，被动铁炮速度波动较少，不匀率的降低是可能的。

这次末卷不匀率的迅速降低，是通过整风和双反运动在生产上大跃进的具体表现之一，工人通过“双反”的自我教育，劳动热情空前高涨，技术人员在反掉官气、暮气以后，真正做到深入车间，深入群众与工人同志一起钻研技术，有了干劲是创造一切奇迹的源泉。

浆纱长短码和浆纱起毛问题解决了

济南成通纺织染厂

济南成通纺织染厂的浆纱长短码问题存在已有五年之久，过去也曾组织了专业小组研究过，但一直未得到解决，每排浆生回丝在12两左右，与兄弟厂对比要高出2倍，每年损失棉纱约在130公斤。在“双反”运动中，职工们对这一问题提出很多意见，而领导上总认为青岛纺管局还没有办法解决，为难情绪很重，表现了束手无策。在车间领导上，认为几年来浆纱成绩较好，有自满情绪，而没有从提高浆纱质量来考虑，单纯的认为浆纱起毛是因为冬天的汽管回冷水造成，几个月来造成布场大批拆疵布。

伟大的“双反”运动迅速的提高了职工的社会主义觉悟，随着整改带来了学先进、比先进、赶先进的生产高潮，当党委提出“奋战一年，改变落后，赶上先进厂”的号召之后，市场职工热烈响应，并提出“向另分布

进军”的口号，针对生产关键问题，决心苦干十天，解决四个关键（长短码、拆疵、漏验率、双脱纬）。

职工努力方向明确了，苦干苦钻也就有了目标。为了更快的解决生产关键，我们组织了有关工种到兄弟厂去参观学习，回厂后利用上下班业余时间座谈讨论及进行试验，不到几天的时间就突破了两个大关键，其中一个就是存在五年之久的长短码的问题，随即组织报喜和召开了现场会议，这对浆纱的同志鼓舞很大，当即提出了在十天內解决浆纱起毛问题。当群众的积极性动起来了，问题也就容易解决了。

二月份每排生浆回丝平均为11.73两，四月份平均每排为4.49两，比过去减少了66.1%；拆疵疵布三月份占5.2%，四月份仅0.29%；落棉二月份为

（下转第34页）



整风运动从根本上改变了企业面貌

——瓦房店紡織厂检查与总结正风运动成果

吕希文

最近，国营瓦房店紡織厂在中共辽宁省辽阳地委工业检查组的帮助下，組織党政工团車間以上干部，依靠群众，以辽宁省委指示的两項深透标准为准則，采取大鳴大放大辯論、抓两头帶中間、以点帶面、点面結合的方法，对全厂的整风运动，进行了一次全面的深入的檢查。

檢查結果表明：瓦房店紡織厂整风运动按照辽宁省委指示的二項标准来衡量，已基本深透，一个“又有集中又有民主，又有紀律又有自由，又有統一意志又有个人心情舒暢、生动活潑的政治局面”已在全厂範圍内全面出現，并正在日益向前发展。

这个厂的整风运动，由于認真貫徹执行了“整风挂帅，生产是中心，帶動其他一切工作”，所以企业领导干部、工程技術人員与職員、工人群众这三类人員的思想問題解决的比較深透，因而能够鼓足干劲，力爭上游，在生产战线上出現了一个空前未有的新的技术革命高潮，全面超額地完成了跃进計劃。

一、领导作风的转变与提高

在整风运动中，群众对领导上的三风、五气提出了6万多条意見，貼出了4万多張大字报，这些意見归納起来，主要是：领导作风不深入，高高在上，不善于走群众路綫，迷信行政命令，不願作政治思想工作，缺乏調查研究，处理問題拖拖拉拉，等等。对于群众这些意見，党委采取了坚决的革命性的措施，制定了改进领导作风方案，特別是在大鳴大放、大字报、大辯論中，领导干部在思想上受到了一次深刻的实际的教育，大大提高了领导思想，因而在工作作风上有了很大的轉变与提高。

(1) 参加生产，领导生产。去年5月中央关于领导干部参加体力劳动的指示公布后，瓦紡即組織中层以上干部参加了体力劳动，但当时沒有很好地將参加生产、领导生产結合起来。今年三月阜新中央机修厂和武汉震寰紗厂领导干部搞試驗田的經驗介紹以后，厂部领导經过学习，提高認識，結合本厂实际情况在清花、織布搞起了两个試驗田，随后逐漸推行到中层干部，目前全厂已有50名干部搞了4个試驗田（現在已有好几个車間的車間級党政工团干部都参加了半日劳动和跟班生产），經过两个多月的实践，领导干部搞試驗田已产生了良好的效果。

在共同的劳动中，改变了群众对领导的看法，进

一步密切了干群关系。领导干部最初下去搞試驗田时，曾引起一些工人的誤解，如有的說：“干部搞試驗田是走形式，目的是下来監視我們工作。”但当他們看到党委書記、厂长、工会主席真正以普通劳动者身份参加劳动、虛心向工人学习时，他們的看法很快就改变了。例如工人肖忠測說：“我过去就以为干部能說不能作，这回信服了，人家能說也能作了。”

官僚主义和主观主义减少了，发现問題处理問題也及时了。例如織布車間领导过去由于不深入，总認為上軸出两层皮的疵点是上軸工人技术不高造成的，这次車間干部参加劳动，經过亲身体驗，发现不是工人技术低，而是漿鍋腐朽了，因此車間主任亲自联系换了漿鍋，提高了上軸質量。

增强了劳动观点，走上又紅又专的道路。搞試驗田改变了某些领导干部与知識分子輕視劳动的观点，把参加体力劳动看成是光荣的事情。有的领导同志說：“我第一次参加劳动，捆个圍裙，总覺着不好意思。劳动几天，在班上工作感到沒啥了，但到車間外边还是不好意思。現在已經习以为常了。”

(2) 领导干部与工人同住同生活。领导干部在建立試驗田的同时，即掀起了一个与工人同住、同生活的热潮。今年三月該厂领导学习了阜新平安矿领导干部到工人住宅区安家落戶和工人同住同生活的經驗以后，認為这是领导干部轉变作风的一項重大的革命措施，因此积极响应了这一行动。厂部领导在三月下旬的一周之内都把家搬到工人住宅区去落了戶。在厂級领导的带动下，有20多名科級领导也自願由“科长大院”搬到工人住宅区安家。领导干部这种革命性的行动，在职工群众和职工家属中引起了良好的反映。工人說：“过去厂领导在厂內住，脱离群众，現在搬到厂外和我們一块住，一块生活，变成了群众了，这真是想不到的事。”工会主席楊同敬和居民一起輪流扫院子，有一次扫便所弄了一身糞，当时有位老人感动的流了泪，說：“旧社会的官，他們不扫不說，就是我們扫，他們也得捂鼻子，可是今天的干部却和我們老百姓一起扫。天下真变了样了。”通过领导搬家，干群关系更加密切了。

(3) 虛实并举，政治挂帅。行政干部过去比較普遍的存在着一种只管生产、不管思想，只管技术、不管政治的傾向，認為“思想工作政治工作是党群干部的事，与己无关”，甚至有的厂部领导把車間

主任参加群众生产会议也认为是“不务正业”而加以制止。经过整风，特别是经过双反运动的教育，只管生产不管思想，只管技术不管政治的倾向，已经初步得到了解决，并且把作政治工作与思想工作当成“份内的任务”了。据党委对13名上、中层干部（9名车间主任、2名工程师、2名厂长）的调查，有9名干部在工作中真正作到了虚实并举，以虚带实。比如厂长丁康在布置5—6月份工作时，先把原棉质量不好，增加完成跃进指标的困难摆出来，并用辩证法分析了有利因素和不利因素，指出了克服困难的方向和方法，批判了各种不正确的消极思想，从而稳定了干部情绪，提高了完成任务的信心。工程师在总结工作时，能够运用鸣放方法，听取技术人员意见，用辩论的方法统一思想提高认识。

（4）依靠群众相信群众，有事主动与群众商量的作风已经成为普遍的风气。据党委调查，在全厂62名中层以上的领导干部中，绝大多数都树立或开始树立了这种优良作风，缺乏这种作风的也只有5—6人了。依靠群众的揭发、批判、倡议、监督和实践，很多长期不能解决的问题很快地解决了。例如织布车间几年来存在的老问题——交接班不团结的问题一直没有得到解决，主要原因是交接班制度不完善。在整风运动中职工提出了很多意见，车间领导为了很好解决这个问题，先后召集了7次各类人员座谈会，讨论研究，最后车间集中了工人意见，订出了完善的交接班制度，通过辩论方法加以贯彻，交接班不团结和扯皮问题迎刃而解。工人满意地说：“领导早这样，交接班不团结的事早就解决了。”

二、工程技术人员、职员大破大

立，灭资兴无，立志又红又专

企业的技、取人员，从他们所处的地位来看，他们是工人阶级的一部分，但是从他们中间的大多数或多数人的政治态度与思想面貌来看，还具有相当浓厚的资产阶级观点，工人阶级的政治空气淡薄，工人阶级的立场还不够明确。这首先表现在不问政治上，他们看不到政治挂帅的作用，认为“红是空的”，只有“专才解决问题”，有的说什么“技术员所以值钱，就是因为懂得技术”。闹工资待遇，比地位高低，不安心工作，名利观点严重。甚至有的对党的领导，还不完全信服，特别是对党能否领导科学技术抱有怀疑。其次，对社会主义事业缺乏主人翁责任感，存在雇用观点，遇事躲躲闪闪，怕负责任，工作不积极主动。第三，团结协作关系不好，互不服气，互不学习，互相帮助的精神很差。从这些问题可以看出，技取人员特别是技术人员中的多数人的政治思想面貌和他们所处的社会地位是不相称的。因此，对他们在政治思想上进行社会主义改造，使其真正成为工人阶级

的又红又专的知识分子，切实为生产服务是非常必要的；而且他们中间的绝大多数也愿意接受并积极要求这种改造，因为他们感到“形势逼人”，必须进步，不能再停留在那种中间状态了。

因此，他们在党的教育与帮助下，积极投入了整风运动，和工人、领导一起大鸣大放、大整大改、大辩论，写大字报，攻司令，绕自己，横扫左右营，特别是在双反运动中，经过对党、对社会主义的关系，即为谁服务的问题、政治与业务、理论与实际、技术与劳动的关系，即红与专的问题的专题辩论与交心运动，工程技术人员与职员普遍地受到了一次阶级教育与实际教育，他们的政治思想面貌发生了很大的变化，破旧立新，灭资兴无，心情畅快，思想通达，工作焕然一新。

（1）关心思想，关心政治，清楚地看到了党的领导作用，对政治与技术的关系，红与专的关系有了明确的认识。在双反运动中，技术人员、职员和工人在一起苦战苦干，揭发自己的三风、五气、不问政治、单纯技术观点、光专不红和不专不红，自己写自己，自己划自己，自己动手举办思想展览会，自己编、自己排、自己上台去演活报剧。全厂280名技取人员在双反运动中，写了19,586张大字报，划了240幅漫画，演出了2个活报剧，举办了2个思想展览会。普遍订了红专规划，几乎每一个非党同志都表示决心要在1—3年内在政治上达到共产党员水平。

通过“先进经验为什么不能在我厂全面推广”的专题辩论，许多技术人员认识到了该厂技术管理落后的主要原因，不是技术人员少，而是没有解决政治挂帅问题，技术人员不问政治。他们列举很多事实说明由于缺乏进行政治思想工作，许多应该作好而又可能作好的工作没有作好。当他们认识到资产阶级个人主义是损害工作、阻碍自己前进的丑恶的臭东西时，很多人都主动的暴露批判了自己隐瞒多年的“轻视工厂的实际工作，想跳厂”，“单纯积累技术资本”，“一本书主义”，等等。过去那种“不到点不上班，不到点就收摊，多干一点就要工夫钱”的现象消逝了，代之而来的是要求多干工作，主动延长工作时间。他们在过去不愿开会，有的公开提出不打夜班（怕吃苦），占用一点业余时间就不耐烦，但在双反运动中，苦干三昼夜没有怨言。

（2）责任心加强了。“各人自扫门前雪，不管他人瓦上霜”的那种不负责任的想法和作法大为减少，勇于任事，认真负责的现象大大增多了。如计划科为使计划切实起到指导生产的作用，保证实现生产跃进计划，深入车间跟班走，到车间编计划。供应科在批判了“只管供应，不管质量”的观点以后，把生产用料送到车间。许多技术人员打破了“责任论”，

跳出了管自己不管別人的小圈子，积极主动地帮助别人。

(3) 团结协作代替了嫉妒、扯皮。计划科、卫生所过去在表面上一团和气，但实际上互有意见不开展批评，而在大辩论中打破了情面，面对面地开展批评，写大字报，划漫画不再用笔名了。卫生所外科张大夫和小儿科张大夫由互不服气，諷刺打击，转变为互学互助，互相尊重，并訂了师徒合同。在科室经过“为谁服务”的辩论以后，出现了一种新的协作风气。

三、工人群众主人翁思想和社会主义积极性创造性空前高涨

瓦紡全厂共有3,236名工人，95%以上出身于工农和其他劳动人民的家庭，1949年前的老工人有1554人，占48.02%；1952年前的半老工人有1498人，占46.22%，老工人、半老工人共占工人总数的94.34%；1953年前的新工人只有194人，仅占5.66%。党员占19.77%，团员占24.72%，党团员共占工人总数的44.47%。以上情况表明：瓦紡工人群众的组织状况是好的。然而从整风运动中暴露出来的问题来看，资产阶级的思想意识在他们的脑子里还有相当的地位，甚至有些人被沾染很深，这不能不说是政治思想工作薄弱的结果。经济主义倾向，产量不顾质量，“计时磨洋工，计件打冲锋”；为“三间房、四大件”奋斗，好逸恶劳，贪图享受；少干多报，多报多领，弄虚作假；缺乏团结协作精神；劳动纪律松弛；总之对个人与国家的关系，个人与集体的关系；自由和纪律、民主和集中的关系；发展生产与改善生活的关系，归根结底是对工人阶级如何当家作主，为谁劳动的问题不明确。这些问题虽然不是每个工人都存在，但它的占有面是很宽的，只是程度不同罢了。经过整风，尤其是经过“干活为了啥”、“钱能不能支配一切”、“个人利益与国家利益是不是一致的”这些彻底解决个人与国家的关系、为谁劳动的问题的思想大交锋大辩论以后，工人群众的思想面貌大大改变了。以党委整风前（去年9月）后（今年5月）对全厂工人的思想调查情况来看，第一类（先进的）由981人（占30.3%）提高到1,647人（占50.91%），第二类（中间的）由1521人（占47.2%）下降到1120人（占36.6%），第三类（落后的）由728人（占22.5%）下降到469人（占14.5%）。思想面貌的改变，具体表现在以下几方面。

(1) 个人利益服从国家利益，目前利益服从长远利益。有些工人，过去要求提高工资现在要求提高定额了；过去得不到奖励闹情绪，现在不得奖工作干的更好；在織布过去出几个次布“满不在乎”，现在出一个“从心眼难过，吃不下饭，睡不好

觉”；在修机过去上班先看工票“今天能挣多少”，现在上班先看图纸“今天怎样保证完成任务”；在保全过去提前五分钟下班不算早，现在干不完活不下班；在日工过去“挣多少钱干多少活”，现在干劲冲天不讲价钱；……。有个工人自己说自己“前后一比（整风前后），真象俩个人”。工人李永芝说：“今天我才明白工人阶级当家作主，不能光为自己打算，应当为国家打算，为将来打算。”

(2) 抵制错误，明辨是非。过去有些工人对弄虚作假、假公济私、发牢骚、说怪话，视而不见，听而不闻，任其畅行，可是现在这些问题一出现很快就会受到抵制。任何错误都不能畅行无阻了。后紡車間工人李桂荣过去是一个只顾自己不管别人的人，可是在四月的一天，她发现王春英弄虚作假，偷产品商标以后，马上就揭发出来了，并在小组会上作了批判。五月上旬織布甲班工人王德福违犯操作造成一个油污斑点，但他不但不承认错误，反而叫副工长给“扣分”把责任推在浆紗工人身上。副工长也弄不清是谁造成的，正想要给他“扣分”，邻机工人杜学才马上揭穿了王德福的“邪门”，说：“明明是你个人造成的，你还叫副工长给你‘扣分’，你这是什么思想！”把王斥的面红耳赤，当场就作了检讨。

(3) 上下左右、工人与工人之间、工人与领导之间的关系融洽了，出现了团结一致、互助协调的新局面。上道工序由“自己顾自己好，不管下道坏”转变为“先顾整体，后为自己”，主动给下道工序创造有利条件，如清梳車間为了减少并粗細的棉花紗，对油棉实行逐級检查、层层负责、节节控制，大小一齐抓，仅在4—5月份清花就拣出油棉359.86斤，梳棉拣出油棉、杂物105斤。上后軸工人为了帮助織布提高另分布，开展了“灭油經”竞赛，大大减少了因油經而造成的疵点，3月份出158匹，4月份减少到15匹。甲乙丙三班班与班的关系协调了。现在交接班不是互相埋怨、推托责任了，而诚恳相待、主动承担义务了。保全与保养的关系过去是“隐瞒一点是一点，推出手去就不管”，现在是认真负责，相互信任了。班、組内部的团结也更加巩固了。

(4) 关心政治、关心时事、关心思想的气氛空前浓厚。①过去有少数工人总是不愿开会，听说开会总想找个理由不参加，所以无论是大会或是小会，人到齐的时候很少，可是现在只要小组长告诉一声开会，到时候保证一个不少。有个工人对小组长这样说：“组长，今后不开会你就通知，你不通知我们我们就知道是开会。”工人这样积极参加会议不是偶然的，郭連生说：“别说不参加会，就是一个会不参到底，干起活来也缺乏方向。”现在工人把参加会议看成是学习的好机会，所以无故不参加会的人没有了。②过去有少数工人很少过问政治，什么国家大

事，什么国际时事，他们不闻不问，就关心“干活——吃饭——睡觉”，现在变了“干活——学习——进步”。报纸、杂志在工人当中不再是什么罕见的东西了，在三千多名工人中过去私人订的报纸只有30份，现在增到489份，杂志也由535份增到1,093份，平均在三个工人当中就有一份报刊。在整风运动中工人跟报刊交上了朋友，每次开会前或散会后（小组会）都要集体读一读新来的报纸或杂志。③经过整风运动工人群众更加清楚地看到了党的英明、伟大、正确，对共产党是工人阶级的先进的有组织的部队的这个党的性质体验的更深了，所以拥护党、相信党、热爱党、永远跟着党走，在工人群众中认为是最大的光荣。在1806名非党工人的跃进规划中，誓以党员团员的政治水平作为自己的奋斗目标。

（5）遵守社会道德，艰苦朴素，勤俭持家。不到一年工夫，豪华阔气在人们头脑中由羡慕变成了鄙视，艰苦朴素由鄙视变成了羡慕。过去有些工人特别是女工，而其中“光棍”尤为严重，凑在一起就讲阔气，比穿比戴比“四大件”，甚至有的公开提出为“四大件”奋斗。整风后正气压倒了歪气。现在人们议论的中心不是“四大件”了，是“五大比”了：比产量质量、比敢想敢为敢创造、比艰苦朴素，比勤俭节约、比团结互助。全厂储蓄额大大增加，救济额大大减少。1958年5月储蓄额达13万元，比去年同期多5万元；救济额1958年1—5月支出129元，比去年同期减少20倍。女工找对象的条件也变了，过去首先看对方“地位高低、押钱多少”，现在首先考虑“是不是党团员，思想进步不进步，工作积极不积极，学习好不好”。败坏社会道德，骂人、吵闹，搞不正当的男女关系，以及赌博、扒会之风近于绝迹，出现了奉公守法、遵守社会道德的新局面。

四、政治思想上的灿烂之花，

结出丰硕的经济之果

随着整风运动的深入和开展，随着领导作风的不断转变和提高，随着技术人员的大破大立和灭资兴无，随着工人群众的社会主义觉悟的高涨，总之，随着人的思想意识的改变，企业的生产面貌也随着大大地改变了。政治思想上的灿烂之花，结出丰硕的经济之果。几个月来，工厂的设备没有增添，人员不但没有增加，相反倒减少了228名管理人员，可是各项生产定额不断被突破，生产指标逐步上升。以1958年1—5月实际相比较，棉纱上一等品率由85.91%提高到99.96%，棉布入库一等品率由98.98%提高到99.69%，下机一等品率由89.29%提高到95.21%；用料，梳扯用棉（单位：公斤）由193.20降低到190.67，千公尺用纱（单位：公斤）由139.30降低到136.76，轴锭每打用纱（单位：公斤）600公尺的由

0.4061降低到0.4047，412公尺的由0.1937降低到0.1935。全厂跃进计划改订6次，6次被突破。1—5月份质量计划，棉纱上一等品率完成101.41%，棉布入库一等品率完成103.32%；产量计划，棉纱完成101.05%，棉布完成102.52%，轴锭完成100.26%；劳动生产率计划完成101.60%；上缴利润计划完成113.31%；总成本较计划降低1.47%。

（1）实现技术组织措施。在跃进指标确定之后，厂部则针对生产跃进方向提出了279项较重大的技术组织措施，其中提高产品质量方面的77项，节约用棉用纱方面的11项，节约用电方面的141项，节约用煤方面的50项。截至5月底止，已全部实现的有165项，占59.2%；正在试行中的有15项，占5.4%；尚未进行的99项，占35.4%。按指计划无论是实现的或是正在试行的或是尚未进行的，一般的都与计划指标对口，也就是说，那一项指标什么时候实现，达到什么程度，都有措施，或者是说，那项措施实现了那项指标就保证实现。先进指标建立在先进措施的基础上，165项措施的实现大大促进了生产的进展。例如保全通过整顿保全保养工作，加强保养品质管理，改变副工长巡回检修方法，找出每日每班落后锭、落后台、落后眼，加以及时解决，组织工人开展优等锭竞赛，大大提高了平车质量，一等一级机台现已达到94.14%，完成计划110.59%；优等机台达到65.3%，完成计划209.1%；平车费用较计划降低43.54%。

（2）放手发动群众，大胆革新技术。在总路线的红旗照耀下，广大职工干劲冲天，钻劲十足，多快好省的大胆的革新技术，1—5月份有396人革新了392项技术，其中改进设备方面的106项，改进工具方面的75项，改进操作方面的78项，改进劳动组织方面的12项，利用代用原材料方面的10项，改进工艺方面的80项，改进管理方面的8项，试制新产品方面的23项；按效果来说，提高质量方面的256项，节约原材料、用电、用煤方面的73项，提高产品、工作效率方面的26项，安全生产、减轻体力劳动方面的13项，延长机器寿命方面的24项。这就不难看出这些技术革新的实现，对改变生产面貌起着多大的作用。机修钳工阎茂祺一个人革新四项工具，解决了后轴油压打包机、梳棉针带炼条、粗纱锭帽子大关键，仅就解决粗纱锭帽子一项就节约了15,000元。瓦纺群众性的技术革新运动的特点是：方向明确。当领导发动群众开展技术革新时，首先给群众指出了革新方向，提出课题，领导群众围绕着总路线大胆想大胆作。但他们指方向提课题改变了过去那种领导提群众干的老一套的作法，采取群众自己开花自己结果，领导与群众相结合，劳动与技术相结合，通过鸣放与辩论方法组织贯彻课题，提出方向，既有群众基础又切实可行。所以今年1—5月共提出关键课题331项，到5月底已

实现253項,占76.4%,比过去任何时候实现的都多都快都好都省。

(3) 組織社会主义竞赛。瓦紡对社会主义竞赛的领导是重視的,在整风运动中沒有因工作繁多而放松对竞赛的领导,相反他們以“整风挂帅,生产是中心”加强了领导。尽管领导力量不足、時間不多,但党委仍保持經常討論研究檢查竞赛工作,并抽出党委委員、工会主席在整风统一部署下具体負責組織领导这一工作。

和整风运动的发展一样,社会主义竞赛的发展也是不断深入不断提高的。在整风运动的带动下,三月末召开了全厂性的群英比武广播大会,組織先进人物、先进单位发倡议、挑应战。有330人作了广播,有90%以上的职工收听了广播,有80%以上的职工应了战,訂出了保证条件,群众干劲被鼓起来了。相隔半月,四月中旬又召开了全厂性的比措施、比指标、比干劲生产跃进大会,厂部根据局三年跃进规划,提出本厂二年赶上国内先进水平的号召。全厂职工热烈响应号召,比措施,比指标,比干劲,互相要求,互相促进,进一步批判了保守思想,树立了跃进思想,明确了跃进方向。有9个科室、6个車間、174个生产小組、2,400个职工当场就提出了跃进规划和措施。随后又遵照中央指示的十分指标、十二分措施、二十四分干劲精神,以車間为单位召开了比笑干、比效果大会,进一步促进了广大职工实现跃进规划的干劲和鑽勁。科室与科室、車間与車間、班与班、組与組以及领导、技职人員、工人之間以实现跃进规划为內容,开展了“六好”竞赛。

在“六好”竞赛中,职工創造了各种方法来实现跃进规划。从目前来看,主要的有:①同机相比,邻机相帮。同一台机甲乙丙三班比高低;邻机相帮,互相指导,互相监督,取长补短,互学互助。②現場辯論、現場表演。織整車間采用这种方法,有效地推广了固定粽櫃、清扫机台和漿紗巡回三項先进經驗。③分別对待,帮助重点人。④观摩表演,大型变小型,这是在整风运动中为适应整风期間业余活动时间紧的情况所采取的一种灵活方法。到5月中旬全厂各車間、各班組已組織中小型表演2,391人次。

通过竞赛形式,总结与推广先进經驗。在竞赛中大家学习,大家創造,大家总结,大家推广,以大鳴大放,大辯論方法,全厂巩固推广了121項先进經驗,其中有47項是从兄弟厂学来的。

瓦紡組織领导社会主义竞赛的另一个經驗是各級领导干部参加竞赛,领导竞赛,到竞赛中去领导竞赛,糾正了过去那种领导干部站在竞赛之外领导竞赛的领导方法。絕大多数领导干部(厂部、車間、工区三級领导干部)都制訂了自己参加竞赛的保证条件,而领导干部都以实现生产跃进规划作为自己参加竞赛

的主要条件和內容。群众的榜样激动了干部,干部的榜样也激动了群众,互相合作、互相学习、互相促进的关系大大地前进了一步。

五、克服松勁情緒,爭取

整风全胜

瓦紡整风的收获是巨大的,但整风运动的发展还不平衡,还有薄弱环节。在工人中有10%左右的人对个人和国家的关系,为谁劳动的問題还缺乏正确認識,在工程技术人员、职员中有10—15%的人对根本性的錯誤思想尚未完全暴露,对紅与专的認識基本沒有得到解决。领导作风虽有很大轉变和提高,但有少数同志轉变的还不够好,群众还有意見;尤为严重的是在整风运动的最后阶段,在部分领导干部中出現了一种松勁情緒和草率收兵的思想。在生产计划完成情况总的方面看是好的,但也不平衡,有两項跃进指标完成的还不够好,1—5月份棉布下机一等品计划完成98.69%,用棉计划超支0.07%,多用1,496公斤。主要原因是措施沒有跟上,有的措施沒有抓紧实现和及时采取必要的措施。

最近,党委会連續召集二次扩大会议,以两天時間对上述問題作了全面的充分的討論与研究,并根据八大二次会议精神,对当前整风与生产作了全面安排。总的克服松勁情緒,坚持到底,加强对薄弱单位的具体领导,繼續开展大鳴大放、大辯論,彻底弄清个人与国家的关系,为谁劳动問題与紅与专問題,把整风运动真正搞深搞透。在生产方面,結合宣傳貫徹总路綫,繼續批判领导干部中的右傾思想,抓紧实现措施,破除迷信,解放思想,敢想敢說敢为大胆革新技术,提高生产水平,又多又快又好又省地完成跃进计划。

錦州印染厂职工歌頌整风

“整风好”

过去领导有事不过問,
高坐楼台不見人。
党的整风政策好,领导下来了,
有說又有笑,亲如手足交。
领导跟班走,吃苦又耐勞,
上下通了气,大伙就能跃。

“工人参加管理好”

工人参加管理工厂,把它的好处表一表,
生产問題解决得快,社会主义来得早。
劳动調配也及时,缺东少西自己找,
遇見困难好克服,好处多来,坏处少。

调动一切物质资源提高建设速度

——重庆610厂兴办“卫星”工厂情况

(一)

党的八届二次代表大会以后，重庆610紡織染厂党委根据“鼓足干劲、力争上游、多快好省地建设社会主义”的总路线的精神，检查了上半年的工作。同时，把1958年的跃进规划作了第六次修改，提出“产值要上亿，利润加一番”，要求总产值、总产量、成本、利润等主要指标达到1962年原规划的水平，号召全厂职工“速度赛火箭，干劲冲破天，继续苦战半年，为增产节约五千万，一年完成五年计划而奋斗”。为了加快建设速度，增加积累，遵循中央全党办工业、全民办工业的指示，决定利用旧设备、旧机器和废品下脚，兴办“卫星”工厂，向党的生日“七一”献礼。

办小厂的消息很快地在职工中传开了，群众的情绪很高，纷纷给各工场部门的领导同志献策献计，大大增强了各级领导的信心，起了很大的促进作用。各单位在群众的推动下积极筹备，形成一个办工厂的竞赛高潮。“个个显本领，行行逞英雄”，打开了废物利用的宝库。过去散失路旁无人过问的下脚、短纤维、棉籽，现在成了你争我夺的对象。辅助部门情绪更高，总机械部经过群众讨论，决定改变劳动组织，把两个修机车间的设备充分利用起来，以一个担任经常修理；腾出一个修机车间的设备，改为机械制造厂，担负起全厂纺织备件的制造任务，自力更生，不再向外加工订货。总动力部提出“能修什么就能造什么”，决定自造马达、变压器、电动车。供销部门负责成品检验的老师傅，经过商量之后，决定把金属废品加工再生，并提出制造一向仰赖进口的钢丝圈。修繕工人提出利用动力部倾倒出来的爐灰，制造煤渣混凝土和煤灰磚，支援基本建设。有些部门的工人还未經领导研究，就行动起来。修机车间木工组利用废弃的碎木块做出式样美观的拖板鞋，白铁组利用碎铁片做出各式活动玩具，染场职工用碎布头做出了美丽的印花枕头和各种漂亮的童装。群众干劲冲天，煤灰磚厂开始沒有碾磨，就用石臼捣，有了碾磨沒有动力，就用人力推。很多工人放弃了业余时间，四出访贤寻师，有的到机器厂寻找图样，有的到纺织厂学織毛巾技术，有的进城解决电动车的疑难问题，思想大大解放了，到处呈现着忙碌紧张和喜气洋洋的兴盛气象。

610厂对兴办“卫星”工厂的领导，采取统一安排，分头负责的办法。确定“不投资、不增人、变无

用为有用，综合利用、服务生产”的原则。在前后两周的时间里，兴办了十八个“卫星”工厂，产品达到56个，大的如各种机床、纺织机器主要配件，小至扫把、毛刷都能生产。这十八个厂初步估计每年的产值和增产节约数字可达270万元，等于全年增产节约数字的5.5%。稍加改进成为机械化、半机械化生产以后，每年增加财富可达800万元。这十八个工厂的名称是：棉絮加工厂、脱脂棉加工厂、榨油厂、毛巾織造厂、捻线厂、机械制造厂、电机修制厂、金属废品加工厂、煤灰磚厂、氮肥厂、化工厂、纖維素制造厂、接管厂、皮件厂、縫紉工厂、竹器加工厂、制药厂、造纸厂。

(二)

“卫星”工厂是610厂创造性的产物，由于这些工厂的兴办，过去厂里认为不能解决的问题，现在迎刃而解了；过去被人认为不值一顾的废物，现在当作宝贝了；过去认为棘手的事情，现在处理得十分有意义；过去被束缚得寸步难行的思想，现在大大解放了。综合起来有以下特点和作用：

一、服务生产，自力更生。十八个“卫星”工厂中有十三个工厂的产品是满足生产需要的。610厂是个老厂，要发展生产必须进行老厂改造。解放几年来虽在这方面进行不少工作，也取得一定成绩，但过去总认为技术条件不够，很少考虑本身的技术潜力，因而絕大部分的纺织机配件以至日常生产用的消耗材料，如梭子、皮结等，一切仰赖外区供应。这不仅影响了老厂改造的进程，也造成生产供应上的困难。实质上是无视自己的技术潜力和群众智慧，存在着浓厚的“妄自菲薄”思想。“卫星”工厂办起来以后，不但能自制皮结、木梭，也能自制紡紗机器的四大专件（罗拉、錠子、钢领、粗紗錠壳）和全套自动布机、各类中型机床，不需完全依赖外区。在最近一、二十天的时间里，就已经制造出不少机器，如几年来沒有解决又特别感到需要的染场拱筒修理机，仅仅用了两周时间就制造出来了。西南纺织厂最感需要的捻线机也改制成功了。610厂原有400多台普通布机，已使用了几十年，长期都嚷着要报废，进行设备更新，伸手向国家要投资。但这次“卫星”工厂一办起来，在短短的十几天里，技术人员和工人就把它改成1151型自动布机了，为这个厂进行老厂改造做出了范例。现在610厂已确定在第三季度内把普通布机全部改完，

只此一項就可為國家節約投資36萬元，每年增產節約數字達到67萬元。上述事實說明，充分發掘企業現有技術能力，變修理為製造，自力更生，為生產服務，是實現技術革命、對老廠進行技術改造、設備更新、力爭提高建設速度、貫徹多快好省建設方針的重要方法。

二、綜合利用，變無用為有用。從十八個“衛星”工廠的原料來源看，有十三個工廠的原料是利用企業生產過程中產生的下腳廢物。過去廠里對這些下腳廢物，有的感到處理困難，有的三文不當兩文賣掉了，甚至有的干脆當作垃圾丟了。如紡紗過程中產生的車肚、地弄、油花、破籽等，最高的售價是八分錢一斤，最低三分錢一斤，現在把它加工成潔白平整的棉絮，不但大大增加了使用價值，滿足了人民需要，而且增加了國家收入。又如紡紗過程中產生的飛花和棉籽，過去前者當作垃圾甩了，後者當柴燒了。現在把飛花加工成脫脂棉，棉籽榨了油，都有很大的使用價值。織布過程中產生的回絲過去也只有擦機器一項用途，現在織成毛巾，其質量不亞過去“皇后”“三友”等名牌貨。“衛星”工廠還創造性的動員了一切物質資源，過去誰也沒有想用煙囪的煤煙，現在却制成了農業上最需要的氮肥，有力的支援了農業建設的發展。動力部門每天出的煤渣是610廠處理起來最感頭痛的問題，這個廠的後門臨嘉陵江邊已堆成兩座小山。淤塞了河道，城市建設委員會找廠里；居民檢炭灰打架找廠里；不清潔也要找廠里，不勝其煩，但迄無妥善處理辦法。現在把它製成煤渣混凝土和空心磚，每天產量可達三十立方公尺，成為基建工程極可寶貴的材料。此外，如金屬廢品的加工再生，染場廢鹼液的回收，碎布頭、碎鐵片、碎木塊的巧妙利用，不僅顯示了職工群眾的智慧和力量，而且也充分動員了一切物質資源，開辟了企業內部綜合利用，變無用為有用的廣闊道路。

三、充分利用了舊機器、舊設備，為合理安排老弱勞動力找到了新的途徑。610廠是解放後由幾個老廠合併起來的，存有不少閑置不用的舊機器、舊設備，有些機器擺在露天地上，長年無人過問，任其銹蝕毀壞。有些設備又老又多，只有報廢。可是此次全廠大辦“衛星”工廠之後，舊機器、舊設備也就被人珍視起來。已經報廢多年的細紗架子改成了捻綫機，擔負起織造高級織物的光榮任務。馬達壳子馬達心子被拼湊起來，成了完整的馬達。老弱勞動力多是老廠的特點，但如何恰當處理，卻是一個沒有很好解決的問題。因此，過去有些生產單位感到厭煩，長病號和老弱職工也感到苦惱。經年休息既消失勞動習慣，也增加了國家負擔。“衛星”工廠本著有一分熱發一分光的精神，採取不做夜班、縮短夜班工作時間、增加工間休息等辦法來照顧他們，就給安排老弱勞動力開辟了一個新的途徑。因此，“衛星”工廠一辦起來，

處處爭着要，老弱職工的精神也就振奮起來了。由於“衛星”工廠的規模小，機動性大，好調度，老弱職工對新的工作崗位都感到滿意。正如有人傳誦：“這真是人盡其才，物盡其用，各得其所，點滴歸公。”

(三)

610廠十八個“衛星”工廠能夠在一、二十天內辦起來，主要是破除迷信，解放思想，打掉妄自菲薄，充分發動群眾的結果。

一、破除“專業論”，堅決反保守。辦“衛星”工廠，綜合利用資源，是過去從沒想過的事。過去想的是搞“專業化”，搞單一產品。有些人曾提出廠與廠的分工還應再細一點，最好一個廠只紡一種紗，織一種布，染幾個色。通過雙反運動，初步認識到原來的想法不是從人民需要出發，而是脫離群眾圖自己省事。因此才開始注意增加品種花色。在學習了總路綫和黨的全民辦工業的方針，大中小結合的方針後，特別是看到街道、農村一把老虎鉗、一個土地廟就辦工業的勁頭，對廠的領導启发很大。以這個廠的設備、人力、資源來說，要比街道、農村的條件不知優越多少倍，認為興辦“衛星”工廠是執行總路綫的一個方面。但問題一提出，便又遭到一些“專業論”者的非議，他們思想不通，認為這是“不務正業”，“搞了這些，生產還搞不搞”？以致領導的思想也動搖不定了。後來見到人民日報介紹福州火柴廠辦“衛星”工廠的消息後，才肯定這個作法是正確的，堅定了信心，明確指出凡是符合多快好省的都是“正業”。但保守思想並沒有屈服，只不過由公開反對轉為消極對抗，他們錯誤的認為“趕七一”，湊熱鬧，把黨委的決議看成是“壓”，把群眾的干劲看成是“擠”，上壓下擠，兩邊夾攻，只好硬起頭皮干。因此，不是積極設法解決技術設備，力求把“衛星”工廠办好，而是試制一點小量產品應付了事。經過黨委及時批判了這種臨時觀點，強調指出綜合利用的政治意義，並召開現場會議，組織幹部現場看，現場評，現場出主意，確定計劃，正式生產。此時又遇到保守思想和群眾的熱情干劲公開交鋒，辦工廠的群眾對自己的工廠都寄有很大理想，報任務定產值都很先進，而管轄工廠的某些領導幹部，卻對群眾的理想懷疑，對上面交的任务討價還價。廠的領導遂決定誰辦誰提任務誰完成的辦法，支持了群眾。在“衛星”工廠試生產的過程中，保守思想又表現為迷信書本、迷信洋人、迷信機器，妄自菲薄，看不到人的主觀能動作用。如金屬廢品加工廠首次試制的鋼絲圈質量不好，有些工程技術人員不是鼓勵群眾再接再厲，而是站在一旁說風涼話：“動機很好”，“氣魄很大”，“全國不能造的東西，用手扣還能扣出來？”（第一批是手工做的）。經過黨組織的支持，鼓勵群眾“就是要做全國

都沒做過的鋼絲圈”，終於試制成功了。以上情況表明，任何一種新事物的成長，都是處在保守主義重重包圍之中，如果沒有廣大群眾敢想敢干的共產主義風格，奮不顧身殺出重圍，新事物是很難成長的。同時也說明，對保守主義只有用事實對他們進行不斷教育，他們才能逐步改變觀點和思想方法。

二、打破“條件論”，發揮主觀能動性，一切從實際出發，為生產服務，因陋就簡，就地取材，做到少花錢多辦事，不花錢也辦事。610廠在加速老廠改造，逐步更新設備方面，歷年來總怪自己條件差，技術水平低，雖擁有一個70多部機床的修機車間，但總講設備能力有限，紡機四大件和布機零件不能自造，一切依賴上海、天津。不僅如此，就連一般技術措施，基本建設和日常生產所需機件都是外區供應，不是派人四處奔跑，就是伸手向上級要。這個辦法看來似乎省事，實際費時費事，往往落空，影響國家計劃的完成，影響老廠改造的進程。通過“八大”二次會議文件學習，批判了“條件論”，強調“人定勝天”，特別經過“衛星”工廠的舉辦，以一部份現有設備建立機械製造廠，群眾的干劲沖天，在討論產品計劃時，紛紛表示說：“莫說四大件，再多也難不倒。要我們造什麼，我們就造什麼。”事實也如此，最近該廠需要一個發電機蓋子和底座，共重不過三、四噸，開始幹部認為自己不能造，要到外邊翻砂，派人跑了一個多月，無人承做，還是發動群眾自己翻出來了。染場需用的烘筒修理機，在上海訂貨要等1959年交貨，造價7,000多元，因急用逼着自己半月造出來了，只用了3,000多元。這些事實都證明，只要發揮主觀能動性，發掘現有技術能力，重視綜合利用，就地取材，死材料死機器就可以變為活寶貝，輕工業同樣可以發展重工業，只有這樣大中小結合，主要產品和附屬產品互相促進，總路綫的精神實質才體現得更完整，有助於提高建設速度。如該廠如果不改制捻綫機，短期內布的花色品種就難以增加；不辦機械製造廠，普通布機只有報廢，無法實現自動化；不搞電機製造，電動車仍然是個理想，運輸就不能電氣化。從610廠“衛星”工廠的產品看，完全服務於生產自用的有9個，又自用又出售的有6個，完全出售的有3個。從原料來源看，屬於綜合利用，完全自給自足的有11個，自給大部外購一部份原料的有兩個，由過去向外購進成品改為購進原料加工的有5個。也就是說絕大多數是用企業生產的附產品或下腳作原料，這些東西只要企業生產，是取之不尽用之不竭的。少數原料需向外購進，但這些過去都是購進的成品，自制以後，可以大大節約社會製造能力，以便集中力量擴大社會供應，加快國家建設速度。因此，從610廠興辦“衛星”工廠的經驗證明，企業發揮主觀能動性，從服務生產出發，就地取材，就地加工，就地利用，

比之出售資源（下腳廢品）更為有利，它可以節約運輸流轉和加工費用，便於保管和企業的及時利用，更能促進生產的發展。

三、充分發動群眾，一切通過試驗。610廠“衛星”工廠是建立在廣泛的群眾基礎之上，他們的基本做法是“充分發動群眾，一切通過試驗”。領導與群眾結合，邊試驗、邊建設、邊學習、邊生產。一開始就在群眾中廣泛傳達和宣傳黨委的決議，組織群眾討論能不能辦廠，有什麼資源可以利用，辦什麼樣的廠。經過群眾討論，出乎意外大家的干劲十足，情緒熱烈，紛紛獻策獻計，經營管理辦公室職工在討論辦廠時，檢驗組的老技工王保才提出試制鋼絲圈，有人認為是在“開玩笑”，“全國都沒有做過，我們還能做？”可是他並沒被困難吓倒，第一次失敗後絲毫沒有泄氣，他們表示“666藥粉還試驗666次呢，這算什麼稀奇”，“現在我國和日本斷絕了貿易，我們一定試驗成功，不再依賴進口”。因此，在檢驗組幾位老師傅共同努力下，到車間找老工人研究，解決了一系列的淬火、拋光等問題，終於成功了。經過與進口貨實地試用比較，超過英貨，與日貨媲美，紡出紗的強力比英貨還高3磅多。連總工程師也承認：“有知識的人最保守，給書本上的知識框框圈住了，你們（指工人）腦子裡沒有東西，想怎麼干就怎麼干”。同樣，氮肥廠的筹建和產品試制，工程師、支部書記和群眾共同在煙囪旁邊熬了四個通宵，終於把制出的氮肥含氮率由3%提高到17%，對群眾的鼓舞很大。依靠群眾的另一方面表現在“衛星”工廠由群眾自己辦，自己管。從筹建到生產都是由群眾自己動手搞起來的。在管理上除了機械製造廠規模較大，原有一套管理人員外，其餘十七個工廠都沒脫產人員，群眾是直接生產者，也是廠長和技術人員。廠長由群眾推薦，企業廠長批准任命。在任命的20個廠長中只有兩名是幹部。七月三日下午20位廠長開了個聯席會議，討論通過了“衛星”工廠經營管理暫行辦法，大家一致表示“為貫徹多快好省社會主義建設總路綫，保證把衛星工廠办好，完成黨的委托。”

（四）

610廠為了加強對“衛星”工廠的管理，制訂了“衛星”工廠經營管理暫行辦法。介紹如次：

一、意義目的

根據黨的八屆二次全國代表大會所製定的“鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社會主義”總路綫，為貫徹國務院關於充分利用舊廢物資的指示，動員企業內部一切潛在物質資源，合理使用勞動，各部門應視自己的具體情況，遵照“變無用為有用，綜合利用，服務生產”的原則，積極地興辦“衛星”工廠，盡一切可能對企業的舊廢機器設備和生產過程中生產的廢

品下脚加以利用，增加国家积累，提高建设速度。

二、民主管理

“卫星”工厂建立在广泛的民主管理基础上，厂长由工人群众民主推荐产生，企业厂长批准任命。厂长不脱离生产，是管理者也是直接生产者。“卫星”工厂的厂长在企业行政的统一领导下服从工场或部门的领导指挥，受工场或部门职工代表的监督。工场或部门的职工代表团或职工代表小组有权建议行政奖励或撤消“卫星”工厂的厂长。

三、厂长职责

1. 负责编制每一时期生产技术财务计划，根据领导颁布的指标要求，组织发动工人保证超额完成各项任务。

2. 负责工厂技术领导和经济核算工作，根据企业生产和社会需要，组织发扬集体智慧，不断的提高产品质量，降低成本。

3. 负责工厂劳动力的合理调配，批准工人请假，提出对工厂工人奖惩意见。

4. 贯彻国家劳动法令，保证安全生产。

5. 领导厂内劳动竞赛和合理化建议工作。

6. 不断改善设备，实现机械化和半机械化，以改进劳动条件，提高劳动生产率。

四、计划管理

“卫星”工厂各种产品应做到按计划生产。每届年度季度必须根据企业自用或对外销售等不同情况，发动本厂职工讨论，编制生产、劳动、财务、成本计划，作为工场和企业计划的组成部分，按规定报送有关部门，以便汇总上报。“卫星”工场各项计划指标的完成，暂按季度考核。

凡不计算产值的“卫星”工厂产品，其收入部份应作为财务收入，编入财务计划。

五、劳动

“卫星”工厂劳动力的主要来源是组织各工场部门的多余人员，培训第二种技术或多种技术，加以充分使用。其次，是合理安排体力较差职工参加适当工作，使保持其生产习惯，进行有益的劳动。“卫星”工厂的工作班次和劳动时间应当机动灵活，可采取有人就做、没人就停，没事就停、有事就做或者干部劳动等等形式，以提高劳动利用率。

六、材料来源

“卫星”工厂原料来源主要是企业生产过程中生产的下脚废品，根据“变无用为有用、综合利用”的原则，自给自足。属于辅助生产机构因制造成品需用的原料，由经营管理办公室统一申请采购，属于因承揽订货而需用的原料，由委托加工的一方供给。属于企业设备更新自制纺织机械所需用的钢铁，应积极设法自行冶炼，开辟资源，力争自给自足。

七、品种花色

“卫星”工厂产品生产应根据企业生产发展要求和满足人民需要的原则决定，一般是单一生产，但各工厂应不断钻研新技术，学习先进经验，敢想敢做，大胆创造多样化的品种花色。

八、产品销售

“卫星”工厂产品销售服从国家计划的统一安排，由经营管理办公室负责对外办理签订销售合同，承接加工订货，收缴货款，纳税等一切销售业务。各“卫星”工厂不能自行对外发生业务关系。

九、积累和分配

“卫星”工厂的一切收入都是企业积累的组成部分，由企业上缴国库，工厂不得动用。各“卫星”工厂为提高产品的质量所需必要的技术组织措施投资，应按照企业技术组织措施计划编制程序办理，其重大项目投资不能短时收回者，必须经过企业厂长批准费用来源，方能施工。

“卫星”工厂平时奖励以荣誉鼓励为主。每届年终由企业厂长根据各厂经营情况在企业分成数内酌提一定金额比例，作为各工厂增加生产设备之用。

十、发展远景

“卫星”工厂的举办必须坚持不投资不增人，因陋就简，先土后洋的原则，在发展上逐步做到将手工劳动机械化、半机械化，规模发展应视其原料有无困难以及它对企业生产和人民需要的作用大小决定进展速度。各个部门应防止因兴办“卫星”工厂影响企业主要生产正常进行的偏向。

(上接第25页)

0.52%，四月份则为0.14%；落浆二月份0.21%，四月份为0.16%。

通过解决这两关键问题，我们取得了两点经验教训：

(一) 抓住“双反”这条纲，解决关键问题才有门路。由于领导上存在严重的保守思想和骄傲自满情绪，致使问题长期以来得不到解决。这种思想必然阻碍了工作的改进和质量的提高，“双反”运动全厂职工猛攻了浪费、保守，横扫了三风、五气。“双反”给了干部一次极为深刻的现实教育，在整改过程中车间领导对职工关于浆纱问题方面批判领导上的保守、骄气等严重缺点，有了深切反省，随即转变作风，深入工段，参加劳动，并积极组织参观兄弟厂，学习先进经验和大胆发动群众革新技术，这就给解决关键问题打开了门路。

(二) 领导作风的转变，也就和群众的关系密切了，不仅能共同的研究学习兄弟厂的先进经验，而且进一步的发挥了工人和技术人员的积极性和创造性，结合厂内的具体情况，认真的研究运用先进经验，努力提高技术，大胆革新技术。



苏联到1965年按人口平均的織物

年产量多达56公尺

苏联共产党中央委员会五月全会所通过的，关于加速发展化学工业，特别是合成材料生产的计划，是苏联为进一步提高人民福利的巨大工作的组成部分。随着目前已在实现的满足苏联人民对食品和舒适住宅的需要的计划之后，又拟定了以人造材料与合成材料生产高级織物、服装、鞋履及其他日用品的新的伟大的计划。

目前，苏联在重工业、科学和技术方面已经达到了这样的水平，可能在不妨碍进一步发展重工业的情况下，急剧加速和增加日用品的生产，以便在最近5~6年内充分保证居民的消费。

为了说明这个计划的规模，首先应当了解一些与资本主义世界相比，足以显示苏联某些轻工业产品的现在的生产规模。苏联在1957年生产了56亿公尺棉布，这个数字仅次于美国，而比任何一个资本主义国家都多。去年苏联的毛織品产量为2亿8千2百万公尺，仅次于英国，而超过其他任何一个资本主义国家（美国仅2亿6千7百万公尺）。苏联1957年度的絲織品产量为8亿零5百万公尺，仅次于美国和日本。

在1958年到1965年期间，苏联将以怎样的规模增加織物的生产呢？

根据苏联共产党中央委员会五月全会的决议，要在这一短短的时期内，把使用人造纖維与合成纖維的各种織物的产量，增加到175%到600%。例如，1965年毛織品的产量将增加到5亿公尺，按人口平均的产量为2.24公尺，而美国呢？1956年按人口平均的毛織品的产量不过1.78公尺。苏联的絲織品的产量将增加为14亿8千5百万公尺，差不多为1957年的1.9倍。按人口平均的絲織品产量为6.65公尺。在这一时期内，混用人造纖維与合成纖維的棉織品的产量将增加五倍，針織內衣和針織外衣的生产将增加八倍多。

若把針織坯布包括在内，则1965年苏联織物产量按人口平均将多达每人56公尺，即比1957年多17公尺。在这短短八年里的增长量，差不多相当于过去四十四年（1913—1957）的。这也就意味着，苏联无论在各种織物的产量增长速度方面，或在各种織物的年平均绝对增产量方面，都大大地超过了资本主义国家。

在采用人造纖維与合成纖維大力增加織物产量的同时，对产品的品种和质量也进行了重大的改进。織物用的合成纖維大都是高级原料，它们在质地、性能方面都超过天然原料。

苏联人民在人造纖維織物或合成纖維織物制品的消费方面，可得到巨大的好处。这些織物的縫紉品比天然纖維織物的縫紉品便宜得多，这些織物由于经过

特种整理和浸渍，具有防霉性和防水性，因此在质地和外观方面都不逊于天然纖維織物。例如，一套純毛料西服的价格是1700到1800卢布，而純人造短纖維的同一套西服的价格只有490卢布。一件人造毛皮的女大衣和经过特种处理的真羊皮制成的女大衣相比，前者的价格只及后者的四分之一。并且，从耐穿和外观方面来说，人造毛皮大衣并不亚于真毛皮大衣。

为什么能够这样地降低制品的成本呢？这是由于生产合成纖維的工资比生产相应天然纖維的工资便宜得多的缘故。利用合成纖維来代替天然纖維，给国民经济带来巨大的利益。现以人造卡拉库里羔皮的生产为例，来说明这一点。人造卡拉库里羔皮的产量将增加13倍，即增加为500万平方公尺。如果要获得这么多的真卡拉库里羔羊皮，就必须宰杀约3000万头卡拉库里羔羊。由此看来，生产人造卡拉库里羔皮，不仅可以减少羔羊的屠宰量，而且可以增加羊皮与羊肉的国内货源。

1965年，人造纖維与合成纖維的产量将增加为1957年的4.6倍。即使是最发达的资本主义国家，要使化学纖維的生产增长到这样的程度，至少要20年。

苏联预计在1959—1965年期间建立11个生产人造短纖維西服織物的联合工厂，20个生产絲織物的联合工厂，28个生产針織內衣、針織外衣和袜子的企业。这些工厂都将是紡織工业中的最大的企业。例如，每一个生产人造短纖維西装織物的联合工厂平均装备72,000枚精梳毛紡錠子和1,000台以上的自动織机。每一个生产絲織物的联合工厂的规模是3000台自动織机，每一个生产人造短纖維織物的联合工厂将拥有240,000枚紡錠和4,700台織机。

由于这些企业的建立，对加工人造纖維与合成纖維的高产量工艺设备的需求，就会在短期内急剧增加起来。苏联国家有自己的资源和一切可能去实现进一步提高苏联人民福利的计划。但为了使预定建立的企业尽早地投入生产，苏联政府表示愿意从国外，无论是社会主义国家，或资本主义国家，特别是美国和西欧各国进口适当的设备和材料。不久以前，苏联政府应美国“国际紡織合作”公司的邀请，派遣了一个由9位紡織专家组成的代表团去美国。他们了解了美国的紡織机器制造业以及人造纖維織物与合成纖維織物的生产情况。

苏联与其他国家之间在合成材料及其制品的生产方面的合作，有助于苏联加速实现上述的计划，并且符合这些国家的人民的利益。

（苏联驻华大使馆新闻处供稿 徐子驊译）

比先进、学先进、赶先进

1958年6月分各地区先进指标

各地区棉纱质量先进企业

地 区	上等优级品率		品 质 指 标		棉 结 杂 质		支数不与率		优 级 条 干	
	先 进 企 业	%	先 进 企 业	强 力 × 支 数	先 进 企 业	粒	先 进 企 业	%	先 进 企 业	块
21支精纱										
北 京	—	0	一紡	2120	三紡	43	一紡	1.65	一紡	4.08
天 津	—	0	六厂	2130	三厂	54	五厂	1.4*	一厂	2.76
上 海	新华	100	新裕	2400*	新裕	27	新生	1.8	新生	5.00
河 北	—	0	四厂	2160	二厂	51	四厂	1.7	二厂	2.3
西 北	一厂	57.59	新泰	2310	三厂	41	一厂	1.7	一厂	6.0
青 島	八厂	92.84	华新	2380	华新	36	1、5、8厂	1.7	八厂	6.7
河 南	—	0	三厂	2120	三、五厂	57	3、4、5厂	1.7	三厂	0.27
黑 龙 江	佳紡	31.15	佳紡	2160	佳紡	48	佳紡	1.88	佳紡	5.6
32支细纱										
北 京	—	0	三紡	2140	三紡	68	一紡	1.77	—	—
天 津	—	0	四厂	2260	四厂	57	五厂	1.8	四厂	1.62
上 海	九厂	82.04	十七厂	2220	十七厂	46	九厂	1.6*	九厂	5.52
河 北	—	0	四厂	2190	石华	62	石华	1.7	石二	2.1
西 北	三厂	30.97	新泰	2230	五厂	41*	四厂	1.7	一厂	5.63*
青 島	七厂	57.89	八厂	2350*	七厂	43	厂五	1.6	七厂	4.8
黑 龙 江	佳紡	19.85	佳紡	2140	佳紡	48	佳紡	1.99	佳紡	5.6
32支粗纱										
北 京	—	0	三紡	2190	三紡	53	三厂	1.7*	三紡	0.27
天 津	—	3.49	北洋	2040	六厂	52	六厂	1.7*	六厂	0.04
西 北	五厂	7.58	五厂	2020	五厂	38	五厂	1.9	五厂	3.52
河 南	—	0	四厂	2160	四厂	57	一、四厂	1.8	一厂	0.19
黑 龙 江	佳紡	92.03*	佳紡	2120	佳紡	36*	佳紡	1.92	佳紡	5.5
32支普纱										
北 京	—	0	一紡	2060	一紡	47	一厂	1.50	—	—
天 津	—	0	四厂	2190	四厂	43	六厂	1.7	四厂	0.58
上 海	五厂	81.68	五厂	2200	五厂	36	五厂	1.7	十六厂	5.73
河 北	—	0	邯一厂	2100	邯一厂	50	邯一厂	1.8	邯联厂	2
西 北	六厂	75.32	六厂	2070	六厂	34	一厂	1.6	一厂	6.38
青 島	六厂	90.44*	六厂	2350*	六厂	30*	华新	1.62	六厂	6.23
河 南	—	0	二厂	2160	豫北	49	豫北	1.7	豫北新华	0.1
黑 龙 江	佳紡	68.38	佳紡	2140	佳紡	39	佳紡	1.75	佳紡	5.2
42支细纱 (双股)										
北 京	—	0	二紡	2480	三紡	44	二紡	1.25*	二紡	0.04
天 津	三厂	4.09	三厂	2670*	三厂	26*	一、二厂	1.4	一厂	0.04
河 南	—	0	三厂	2060	三厂	60	三厂	1.8	三厂	0.04

接上表

地 区	上等优品率		品质指标		棉 结 杂质		支数不均率		优 级 条 干	
	先 进 业	%	先 进 业	强 力 × 支 数	先 进 业	粒	先 进 业	%	先 进 业	块
42支纱										
上 海	九厂	41.8	二厂	2070	十厂	36	十厂	1.7	十厂	6.44
河 北	石二厂	8.65	石二厂	2030	石二厂	50.5	邯一厂	1.8	石二厂	1.7
西 北	一	0	六厂	1910	六厂	36	六厂	2.35	六厂	4.72
青 岛	七纺	55.66	五厂	2100	七厂	40	五厂	1.8	七厂	4.0
黑 龙 江	佳纺	72.46*	佳纺	1960	佳纺	39	佳纺	1.92	佳纺	5.1
辽 宁										

设备工作情况及用电量

地 区	千锭时产量		罗 拉 速 度		锭 子 速 度		千锭时断头		基本生产用电	
	先 进 业	公 斤	先 进 业	转/分	先 进 业	转/分	先 进 业	根	先 进 业	度
21支细纱										
北 京	三纺(甲)	26.71	三纺(甲)	245.14	—	—	一纺	27.9	二纺	135.98
天 津	五厂	31.63	四厂	275.29	—	—	四厂	43.96	六厂	140.32
上 海	二厂	33.43*	二厂	301*	—	—	十七厂	33	四厂	118.98
河 北	石二	25.33	石纺	254.4	—	—	—	—	石纺	139.47
西 北	三厂	28.44	三厂	250.18	大华	11.513	三厂	14.08*	一厂	111.61
青 岛	华新	28.06	华新	252.8	—	—	华新	29.5	七厂	122.79
河 南	四厂	27.62	四厂	246.3	—	—	三厂	41	三厂	142.77
黑 龙 江	佳纺	23.76	佳纺	214	—	—	佳纺	65.6	佳纺	143.08
23支细纱										
北 京	三厂	24.34	三纺	241.2	—	—	一纺	37.2	三纺	176.16
天 津	四厂	24.37	三厂	239.41	—	—	五厂	29.0	四厂	163.60
上 海	丽新一	26.00*	安达二	245*	—	—	十七厂	32	一厂	171.65
河 北	石二	25.09	石纺	230.5	—	—	—	—	石三	154.22*
西 北	三厂	23.22	三厂	226.06	—	—	二厂	13.09*	一厂	160.96
青 岛	七厂	24.67	仁丰	241.2	三厂	13.070	五厂	29	七厂	168.43
黑 龙 江	佳纺	21.45	佳纺	211	—	—	佳纺	35	—	—
32支细纱										
北 京	三纺	14.77	三纺	200.8	—	—	三纺	36.49	一纺	221.80
天 津	六厂	14.66	北洋	207.2	—	—	—	—	—	—
上 海	二厂	18.02*	2、16厂	224*	—	—	一厂	29*	五厂	234.62
西 北	五厂	12.84	五厂	173.00	—	—	五厂	52.00	五厂	259.33
河 南	一厂	14.82	四厂	196.8	—	—	一厂	30.0*	一厂	207.36*
黑 龙 江	佳纺	12.96	佳纺	180	—	—	佳纺	86	—	—
32支普纱										
北 京	三纺	13.19	—	—	—	—	三纺	38.5	—	—
天 津	四厂	15.58	六厂	212*	—	—	四厂	82.83	六厂	232.60
河 北	邯一厂	14.16	邯一	191	—	—	邯一厂	29.1	邯一厂	250.87
西 北	一厂	13.70	一厂	186.20	一厂	12.923	一厂	21.20*	一厂	244.00
青 岛	六厂	15.85*	成通	211.7	—	—	成通	75.3	六厂	272.83
河 南	予北	14.79	一厂	202.3	—	—	—	30.0	二厂	215.92*
黑 龙 江	佳纺	12.96	佳纺	180	—	—	一厂	—	—	—

接上表

地 区	千锭时产量		罗 拉 速 度		锭 子 速 度		千锭时断头		基本生产用电	
	先 进 企 业	公 斤	先 进 企 业	转/分	先 进 企 业	转/分	先 进 企 业	根	先 进 企 业	度
42支细纱(双股)										
北 京	二纺	10.96	二厂	190.1	—	—	二纺	79.0	二纺	465.10
天 津	二厂	11.56*	三厂	198.94	—	—	三厂	61.10	二厂	344.13
河 南	三厂	11.10	三厂	195.10	—	—	三厂	64	三厂	471.97
42支普纱										
上 海	十七厂	11.40	二厂	205*	—	—	十九厂	54	恒丰	304.60*
河 北	石二厂	10.85	石二厂	202.6	—	—	—	—	石二厂	348.06
西 北	三厂	9.97	三厂	173.36	三厂	12,357	三厂	30.79*	三厂	347.84
青 岛	三、五厂	10.91	三厂	192.8	—	—	三厂	65.3	三厂	359.00
黑 龙 江	佳纺	9.03	佳纺	160	—	—	佳纺	101.8	—	—

各地区每件纱用棉及回花落棉率最先进企业

地 区	混 用 棉 量		净 用 棉 量		回 花 率		落 棉 率		破 籽 率		抄 新 率	
	先 进 企 业	公 斤	先 进 企 业	公 斤	先 进 企 业	%	先 进 企 业	%	先 进 企 业	%	先 进 企 业	%
21支细纱												
北 京	一纺	199.35	一纺	190.58	三纺	1.99	二纺	7.07	三纺	1.82	二纺	2.34
天 津	一厂	197.81	恒源	189.89	四厂	1.29	四厂	5.52	四厂	1.41	四厂	1.62
上 海	恒丰	191.82*	恒丰	188.48*	申六	1.46	二厂	6.37	庆丰	1.36	十七厂	1.42
河 北	石二	196.92	石二	193.28	石二	1.08	石三	5.77	石三	1.31	石三	2.20
西 北	一厂	198.32	一厂	195.98	四厂	1.02	一厂	7.43	三厂	2.32	一厂	2.16
青 岛	五厂	196.92	八厂	193.51	五厂	0.29*	五厂	4.94*	五厂	1.19*	五厂	0.95*
河 南	四厂	196.75	四厂	192.95	四厂	1.96	四厂	7.29	四厂	2.16	四厂	2.40
黑 龙 江	佳纺	199.21	佳纺	195.40	—	—	—	—	佳纺	2.50	佳纺	2.73
23支细纱												
北 京	三纺	198.63	三纺	191.50	二纺	2.15	三纺	6.63	三纺	1.36	三纺	2.26
天 津	六厂	196.92	六厂	191.47	一厂	1.00	一厂	5.66	一厂	1.40	一厂	1.69
上 海	十七厂	194.70*	九厂	192.53	十七厂	1.53	十七厂	6.40	十七厂	2.06	十七厂	1.66
河 北	石二	195.07	石二	190.33*	石二	1.08	石二	6.75	石二	1.71	石二	2.22
西 北	二厂	197.97	二厂	194.77	四厂	1.02	三厂	7.66	三厂	2.34	一厂	2.33
青 岛	五厂	196.92	八厂	193.51	五厂	0.29*	五厂	4.94*	五厂	1.19*	五厂	0.95*
河 南	五厂	201.39	五厂	195.10	四厂	2.07	四厂	7.55	四厂	1.90	四厂	2.64
黑 龙 江	佳纺	199.16	佳纺	195.50	—	—	—	—	佳纺	2.92	佳纺	1.88
32支细纱												
北 京	二纺	205.06	二厂	199.16	三纺	2.81	二纺	5.50	二纺	1.09*	二纺	2.44
天 津	六厂	194.28*	六厂	191.88*	六厂	1.19*	六厂	5.16*	六厂	1.36	六厂	1.61
上 海	五厂	201.02	五厂	197.15	四厂	1.46	五厂	6.73	庆丰	1.63	十六厂	1.21
西 北	五厂	201.75	五厂	197.08	五厂	2.52	五厂	8.84	五厂	2.75	五厂	2.77
32支普纱												
天 津	四厂	191.82*	四厂	188.79*	六厂	1.19	六厂	5.04	六厂	1.36	六厂	1.60
上 海	二厂	200.22	二厂	196.73	十六厂	1.57	二厂	6.18	申六	1.68	申一	2.18
河 北	邯一厂	197.82	邯一厂	195.62	邯一厂	1.11	邯联厂	3.99*	石三	0.64*	邯联厂	1.38*

接上表

地 区	混用棉量		淨用棉量		回花率		落棉率		破籽率		抄新率	
	先 进 业	公 斤	先 进 业	公 斤	先 进 业	%	先 进 业	%	先 进 业	%	先 进 业	%
西 北	一厂	201.72	一厂	198.74	一厂	1.44	一厂	8.37	六厂	2.70	一厂	2.62
青 島	六厂	203.49	六厂	199.41	六厂	2.04	六厂	4.99	六厂	0.99	六厂	1.91
河 南	二厂	200.02	二厂	197.00	一厂	1.05	华新	8.05	华新	1.96	华新	2.41
黑龙江	佳紡	196.84	佳紡	191.47	—	—	—	—	佳紡	1.83	佳紡	2.37
42支細紗 (双股)												
北 京	二紡	202.48	二紡	197.32	二紡	2.38	二紡	6.09	二紡	1.32	二紡	2.05
天 津	三厂	200.68	三厂	195.37*	一厂	1.53	一厂	5.56*	二厂	1.56	二厂	1.66
上 海	二厂	200.51	二厂	197.01	二厂	1.64	达丰一	7.17	达丰一	1.31	十三厂	1.77
河 南	三厂	203.15	三厂	199.94	三厂	1.67	三厂	8.81	三厂	2.79	三厂	3.03
42支普紗												
上 海	十九厂	200.18	德和	196.84	永二	1.45	中华一	6.66	八厂	1.25*	十三厂	1.77
河 北	石二	199.97*	石二	196.83	邯一厂	1.26*	—	—	—	—	—	—
西 北	三厂	204.91	三厂	202.06	三厂	1.33	六厂	9.13	三厂	2.44	六厂	2.45*
青 島	三厂	202.35	三厂	197.71	七厂	2.29	三厂	6.37	七厂	1.55	七厂	1.65

各地区棉布質量最先进企业

地 区	入庫一等品率		下机一等品率		經 向 强 度		緯 向 强 度		疵 点 格 率	
	先 进 业	%	先 进 业	%	先 进 业	公 斤	先 进 业	公 斤	先 进 业	粒
2321市布										
北 京	二織	99.73	二織	91.43	二織	46.2	二織	52.2	三織	45
天 津	三厂	99.46	二厂	84.17	三厂	48.4	三厂	55.5	二厂	41
上 海	九厂	99.32	—	—	一厂	49.1	一厂	54.3	—	—
河 北	石紡	99.76	石华	57.66	石三	49.6	石华	56.49*	石华	27.42*
青 島	仁丰	99.66	五厂	88.29	一厂	51.5*	一厂	53.1	八厂	33
河 南	三厂	97.83	三厂	86.99	三厂	46.7	三厂	54.8	五厂	35
黑 龙 江	佳紡	100*	佳紡	91.26	佳紡	46.8	佳紡	47.7	佳紡	49
西 北	二厂	99.54	四厂	93.05*	四厂	47.5	四厂	54.1	四厂	36

各地区棉布每百公尺用紗量及回絲率最先进企业

地 区	每百公尺用紗量		其中：經紗		其中：緯紗		回 絲 率		其中：經紗		其中：緯紗	
	先 进 业	公 斤	先 进 业	公 斤	先 进 业	公 斤	先 进 业	%	先 进 业	%	先 进 业	%
2321市布												
北 京	三織	13.30	三織	6.49	三織	6.80	—	—	二織	0.16	三織	0.25
天 津	三厂	13.38	三厂	6.49	三厂	6.89	二厂	0.13	三厂	0.14	二厂	0.01*
上 海	恒丰	13.11*	—	—	—	—	九厂	6.12*	—	—	—	—
河 北	石紡	13.37	石紡	6.52	石华	6.81	石紡	0.32	石四	0.14	石紡	0.04
青 島	仁丰	13.20	仁丰	6.64	仁丰	6.56*	—	—	—	—	—	—
河 南	三厂	13.42	三厂	6.50	三厂	6.92	四厂	0.36	五厂	0.13	四厂	0.49
黑龙江	佳紡	13.51	佳紡	6.62	佳紡	6.89	—	—	佳紡	0.29	佳紡	0.20
西 北	大华	13.26	大华	6.40	大华	6.86	四厂	0.29	四厂	0.06	三厂	0.37

注：以上各表带有*者为全国最先进数字。



絲紡織工業的發展道路

蘇聯工程師 H.H. 德羅茲多夫

蘇聯的養蠶業和絲紡織工業，經歷過複雜的恢復、改造和發展的道路。

中亞細亞各聯邦共和國（烏茲別克，塔吉克，土庫曼，吉爾吉斯），外高加索各共和國（格魯吉亞，阿塞拜疆，阿爾明尼亞）以及卡拉克爾帕克蘇維埃社會主義自治共和國等都是蘇聯養蠶史上有名的中心地區。這些共和國的養蠶業，從來就是農業中的一部分。在外高加索，養蠶業開始於公元六世紀；在中亞細亞，則更早。在幾個世紀的時間內，養蠶業度過了各種盛衰時期，才逐漸擴大而發展起來。

在革命前夕，俄國養蠶業處於完全停滯的狀態。當時本國原料幾乎沒有，工廠所用的生絲全部是從國外輸入。

國內蠶絲工業的狀況也不好。

國內產的蠶茧在國內工廠繅絲的不過50%，所剩數量，一部分由個體家庭以手工方式繅取，一部分則運往國外，在國外製成生絲後，貼上外國公司的商標，又運回到俄國來。

同一時期，沙皇政府提高了拈絲與絲織成品的進口稅，這樣便鼓勵和促進繅絲工業和絲織工業的發展，結果抵償了生絲進口需要量的80%。

革命前，俄國所有普通織機中（7745台），將近半數（3837台）屬於三家外國公司所有。由此可見，外國資本在絲紡織工業中的勢力是如何的大了。在拈絲和染整生產方面，情況也相類似。

在帝國主義武裝干涉和國內戰爭時期，因當時國家遭受封鎖，依賴外國市場的情況在絲紡織工業上就特別嚴重地反映出來。這一情況以致造成在1920年國內戰爭結束時，織物的生產還不到100萬公尺（1913年是42,600,000公尺）；同時，當時所收蠶茧，在中亞細亞只有戰前水平（1913年）的5%，在外高加索，則約為戰前水平的7%。

1920年，各蠶絲企業與絲紡織企業實行了國有化；但各絲織廠，由於生絲進口的中斷和國內原料來源有限，差不多全部處於停頓狀態。1924年，廠產絲織物總量還不到戰前水平的3%。

根據黨和政府的決議，採取了重大的組織措施及技術措施，結果我國養蠶業與絲紡織工業不但迅速地恢復了，而且得到了進一步的發展。

生絲生產逐年均有迅速的增加，可從下表看出：

年 份	生 絲 產 量（噸）			
	中亞細亞	外高加索	中部地區	合 計
1913	—	347.2	33	380.2
1923~1924	8.9	25.4	22	56.3
1927~1928	109.3	214.9	71	395.2

隨著靠近繅絲廠地區原料的增長與新廠（馬爾革蘭廠，奧什廠和布哈爾廠等）的建成，各繅絲廠正在合併與擴大中。塔吉克共和國列寧納巴德絲綢聯合廠與烏茲別克共和國馬爾革蘭絲綢聯合廠，按其生產能力來說，是世界最大廠之一。有些逐漸擴大起來的繅絲廠已改為繅絲、拈絲和染整的聯合企業。自蘇維埃政權成立後，許多新的絲綢聯合廠建成了，並已投入生產。

我國蠶茧的收集量，在第一個五年計劃初已經達到1913年的水平，而且在第二個五年計劃末尾就超過1913年水平的一倍以上。蠶茧收集量之所以增加，完全由於它產量的提高。

在新區——烏克蘭、摩爾達維亞和俄羅斯聯邦共和國，養蠶業也正在發展着。

重新建立起來的蘇維埃繅絲工廠，是一個新型的社會主義式的企業。它不僅有廠房，而且還有工人住宅、托兒所、兒童樂園、學徒學校、普通學校、食堂、咖啡館、浴室、診療所、醫院、俱樂部、電影院以及其他公用機構和文化生活機構等等。

繅絲廠的建立，在中亞細亞和外高加索各聯邦共和國的工業化方面，以及在烏茲別克、土庫曼、塔吉克、阿爾明尼亞、阿塞拜疆等地區的婦女解放方面都起到巨大的作用。

目前，許多婦女——原繅絲廠婦女，不但能夠在本廠擔任技術領導和行政領導工作，而且還可以取得從地方蘇維埃勞動人民代表一直到共和國和蘇聯最高蘇維埃主席團成員的資格。

由於原料的困難，絲紡織工業（織造和拈絲）的恢復過程是比較困難和緩慢的，前面已提到，戰前生絲只勉強地供應織造廠與拈絲廠需要量的20%，其餘80%則全靠進口來抵補。雖然養蠶業與繅絲業的恢復過程十分緊張，但初期的絕對生產量卻仍較小。

1924~1925年，全部絲織物產量是1,836,000公尺，只達到戰前水平的4.4%。

只是從1925~1926年起，隨着我國經濟全面好轉和高漲的到來，絲紡織工業工作才開始急劇轉變。被稱為“奢侈品”的絲織物，漸次成為蘇聯勞動人民的日用品。各絲織廠所產織物總產量（家庭生產未計算在內）與1913年的水平相比，1928年是21.5%，1933年是55.7%，1937年是122.7%。

這些年內，絲紡織工業並未添建新廠，而其產量能如此迅速增加，這是由於勞動生產率與設備生產率提高了的緣故。1927~1928年，菲里莫諾夫絲織廠織工，在絲紡織工業初次的社會主義競賽中，由原來的看管一台織機變為看管2~3台。這一生產革新者的創舉和經驗，迅速而廣泛地在所有絲紡織廠中推廣起來。

絲磨篩的生產已為拉赫曼諾夫絲織廠所掌握，這就免除了蘇聯制粉工業從國外輸入磨篩。在恢復性的措施中，應該指出的是窄幅機改為闊幅機，單梭箱改為多梭箱等的改造工作。

在第一和第二個五年計劃期間，養蠶業與絲紡織工業的成長速度特別急劇。蠶茧收集量1928年是10,783噸，到1937年就增加到23,700噸；每盒蠶卵的產量1928年是23.2公斤，到1937年便增加到45公斤。

繅絲工業同樣也有很高的發展速度，在最初兩個五年計劃期內，生絲產量增加了3.3倍。

絲紡織工業的成長更快。拈絲生產，與1928年相比，1932年增加一倍多，到1936年增加4.7倍，到1937年便增加了6倍；絲織物成品的產量，與1928年相比，到1937年已增加5倍半。

因為原料來源的大大增加，所以絲織業的發展才有這樣迅速。在第一個五年計劃期內，在發展生絲的同時，蘇聯創建了一個新的工業部門，即人造纖維工業。

絲紡工業也迅速發展起來。莫斯科“無產者勞動”絲紡廠的絲紗生產，在第一個和第二個五年計劃期內增加了3倍半，而且特別是使用本國針布進行生產的。革命前，作為製造針布原料的屑絲，不僅沒有從本國輸出，反而是本國使用的針布完全由國外輸入。

“無產者勞動”絹紡廠在革命前屬於外國人所有，當時設備只有26,000錠，而且還沒有梳棉車間。到1928年，該廠仍使用一部分進口針布，1929年建立了梳棉車間和改建了廢料間以後，針布的進口才最終停止。

採取各項措施的結果，絹絲生產量從1924~1925年的23.9噸，增加到1927~1928年的82.4噸。

絲紡織工業的迅速發展，不僅確保了輔助設備得以發生作用，同時也保證了生產率的大大增長，和現

有機機與機器更充分的利用。這也可由這一事實看出，即從第一個五年計劃初到1938年止，完成了工作的台班數，由3800增加到14,000，亦即增加2.7倍；同時，產品在這一時期的產量也增加5倍半。為了達到這些目的，也實施過一系列的組織技術措施，比如部分織機改為高速織機，增加卷裝量，在織機上安裝停經機構等等。

同時，許多工廠進行了改建；織造廠準備車間的設備特別是絡絲機與搖杆機作過頗大的更新工作；所有人造絲廠建立了裝有最新技術設備的漿紗間。使用許多最新機器（圓罩干燥機，吸水機，軋光機，蒸煮機等）的染整廠進行過改建，這就大大增加了各廠的生產能力，同時促進了勞動生產率與產品質量的提高。

在第三個五年計劃內，絲紡織工業由於依靠和利用了許多裝備有最新最好的機器與儀器的大聯合廠，因而其產品的生產量便大大地增加了。這些新企業分布在原料產區內。

除了天然絲工業發展起來了而外，人造纖維工業的發展速度更高。新的人造纖維廠的投入生產，已使第三個五年計劃最初幾年中，織物和其他絲紡織品的產量增加了好幾倍。這些絲紡織品有純絲的，也有絲和其他纖維（棉、毛等）混織的。

偉大的衛國戰爭時期的工作情況，在絲紡織工業上也反映出來。戰爭初期絲紡織設備遷移到東部，對於該部地區天然絲的生產自然有利，但這也減少了運進我國中部地區各廠的生絲量。由於戰爭給人造纖維工業帶來的破壞，人造絲投入生產的數量也減少了。所有這些都說明當時絲織物的生產是急劇地減少着。

戰爭結束後，絲紡織工業需要作重大的改組，即轉移到新的上等產品的生產。這就保證了原料基礎的迅速好轉。蠶茧產量與收集量一往直前地上長着；人造纖維的生產也不斷地增長。

絲紡織工業到第五個五年計劃期間，發展得特別迅速。1953年我國絲織物產量比1940年已經增加2倍（未計算棉紡織廠及其他紡織工業部門生產的短纖維織物）。

1955年全蘇聯絲織物產量是525,800,000公尺，即比1950年多三倍以上，其中上等天然絲織物和上等人造絲織物多一倍以上。

除織物產量大量增加而外，目前絲紡織工業還生產着天然絲、醋酸和粘膠人造絲、卡玻隆及其他纖維的各種不同品種的織物。

絲紡廠產量的增加與產品質量的提高，是靠使用新的高速機器代替原有紡絲設備，現有設備的現代化，工人技術熟練程度的提高以及廣泛採用生產革新者的先進工作法等等而取得的。

“紅色拈絲工”工廠是產品質量較好的廠，在這

方面有很大成就。例如該厂1955年的全部产品中，一等品即占93.8%。拈絲产量也逐年增加（1940年为925吨，1955年为1,641吨）。該厂安装了卡尔馬克思列宁格勒厂所造的KЭ2—4—145ШП拈絲机，这种拈絲机是供大範圍內（在一公尺长的綫上从356到3350拈回）加拈之用的，其錠子速度可达14.5轉/分。

“紅玫瑰”联合厂是我国絲織生产方面最大的厂。該厂提前完成了第五个五年計劃的总产量。

該厂的生产大部都已自动化。准备車間的老整經机已为新的高速式机器所代替，80%的卷緯机也已换成自动化的卷緯机。整經速度从1940年的60米/分增加到1955年的240米/分。

在第五个五年計劃中，該厂的絨織物生产也大为提高（1940年为6,848,000公尺，到1955年为12,669,000公尺）。

在該厂的染整生产方面，絲織物的煮練已实行机械化。采用机械平煮練槽，使劳动生产率增加了一倍。衬里織物的染整过程已縮短，并已机械化。老的染色系统图：卷染机——吸水机——滾筒干燥机——檢驗台——縫紉机——压花机——展幅机，已代之以新的系统图：連續染色机——烘干拉幅机——上浆机。这样，生产周期便縮短一半。按Г.Е.切爾尼娜法使用四染料和鉻染料对絲織物的色采印花，已为該厂所掌握。在織物的普通印花中，构成花样的色采种数与鏤空板块数相同；按切爾尼娜法印这种花样时，鏤空板块数可以减少，織物的色采外表也可获得很大改进。

除織物产品数量大大增加而外，織物品种質量上的結構和其外表特点都有改变。該厂生产过許多新織物。比如斜紋絨，作工作服用的卡波隆織物等。

“紅玫瑰”联合厂在改进染整与改进各种色采和花样的印花織物生产方面，也正在进行巨大的工作。这种工作已不止一次地得到許多消費者的感謝与讚揚。目前該厂的染整设备已超过其他絲織厂的设备10倍以上。

另一大联合厂——謝尔巴科夫联合厂，生产着长毛絨，天鵝絨和其他起毛織物与色絲織物。該厂最近已掌握了提花織造的技术。

由于起毛織物的織机进行了現代化工程，厂房有效面积便增加25%，劳动生产率提高10%，同时为看管織机創造了很大的便利；也能采用打結机，經錢也可用小車进行上机。

該厂以人造絲起毛經錢，用硫酸拔染的方法掌握了花式长毛絨的生产，結果这种織物的生产成本降低33%以上。

战后，絲紡織工业建立了許多新的大厂，其中有：“那洛·福明厂”，該厂除装置有新设备外，还大规模地采用着綜合机械化；“加里宁絲織厂”，該

厂装置有最新自动織机；乌克兰达尔林茨克絲綢联合厂，該厂在生产上采取了新拈絲技术，因而生产上减少了许多操作；摩尔达維亞共和国边杰雷市已完成一新絲綢联合厂的建設及设备安装工作，該厂本年已生产一百万公尺以上的天然絲織物。塔吉克共和国列宁納巴德絲綢联合厂，也以一个新的拥有500台織机和染整生产设备的絲織厂加以充实。

烏茲別克共和国馬尔革兰絲綢联合厂也作了扩充。該厂系由繰絲、加拈、絲紡（絲屑物加工）、織造、染色及整理等六个厂合并而成，是目前絲紡織工业中最大的厂。厂內采用新操作法，配备有自动繰絲机与集中煮茧机的繰絲車間。

这些重大的技术革新，不仅在新厂可以看見，在其他絲紡織厂中都可看見。因此我們應該指出，中央絲紡織工业研究院在机器的研究与改进，生产过程的改进，以及絲織物品种的扩大等方面所进行的巨大工作与获得的成就。

中央絲紡織工业研究院对取得新的原料品种——卡波隆、醋酸人造絲、赫洛林等，和对創制这些原料織物的品种也作过許多努力。

該研究院会同謝尔巴科夫联合厂和洛那·福明厂拟訂了粘胶人造絲分批整經操作法，这也引起了上浆过程新操作系统的創立。在并条之前进行分批整經，具有許多优点，它可提高产品的单位面积产量4倍半，并且劳动量可降低到原来的四分之一点五。該研究院所提出的新操作法已为洛那·福明厂所采用。

中央絲紡工业研究院拟定的以硫酸印花法在天然絲和人造絲混織織物上仿制花式（提花）花样的新方法，和在粘胶人造絲与醋酸人造絲混織織物上素地拔染的方法，現在为絲紡織工业所采用着。各絲紡織厂使用的全部本国所产的新设备，在該研究院科学工作人員的参加下都安装起来了，并已經过試車。

該研究院协同輕工业和紡織工业机器制造研究院在复式加拈錠子的創制上也付出很大的劳力。这种錠子可以提高劳动生产率1.3倍，产品单位面积产量可增加36%。

根据中央絲紡織工业研究院制定的生产任务，克里莫夫厂制造了AT—2—120—ШП式具有換梭与16鉤多臂机的自动双接織机。这种織机在箱座冲击速度每分鐘为180次时，可以織制天然絲和人造纖維的絨織物；其劳动生产率比普通織机高出0.5~1.0倍。

中央絲紡織工业研究院工作人員协同伏龙芝厂設計人員也拟制出一种AT—2—115—ШП式換管的自动双接織机，該項織机目前正在試驗中。

对絲織物的煮練采用БЖН—4 ШП式連續机，收效很大。在創造这种連續机与制定其煮練操作法时，中央絲紡織工业研究院人員进行过很多工作。

塔什干烏茲別克絲紡織工业研究院，对于自动繰



絲机的創造所貢獻的力量特別多，这种自动繅絲机目前在烏茲別克共和国及其他共和国的厂都在采用。

苏联共产党第20次代表大会的指示，規定1960年須生产絲織物1,070,000,000公尺，亦即比1955年增加一倍，烏茲別克、土庫曼、塔吉克、烏克蘭、摩尔达維亞及阿塞拜疆等共和国須大力发展养蚕业，同时桑蚕生产也須增加到38,000吨。

(曹越华譯自苏联“紡織工业”1957年11期)

把新疆建成为祖国紡織工业 基地的偉大时刻

7月2日天气晴朗，远远的山頂上飄动着朵朵白云。上午9时半，在烏魯木齐市郊水磨沟工地上举行了規模宏大的新疆七一棉紡織厂扩建工程的破土典礼。这是新疆将建成为祖国紡織工业基地之一的偉大时刻。

新疆七一棉紡織厂的扩建工程，将分两期进行。第一期扩建的七万紗錠将在明年五月竣工試車，七月投入生产；第二期扩建的十万紗錠，第一单元也将在明年10月投入生产。随着紗錠的增加，还将相应增加4,000多台布机，現有日产3,000匹的印染車間，也将扩充到日产8,000匹。这两期扩建工程竣工、投入生产以后，該厂的生产总产值将增加6倍左右，生产的品种，光坯布就要从現有的5种增加到17种。在总路綫的光輝照耀下，新疆的紡織工业是有远大发展前途的。根据自治区党委第一書記王恩茂同志传达党的第八届全国代表大会第二次會議精神时提出，要在今后两个五年計劃內把新疆建設成为祖国的植棉基地和紡織基地。新疆七一棉紡織厂的扩建将对新疆建立紡織工业基地打下有力基础。

参加破土典礼的除了担负扩建任务的工建一团施工人員外，还有自治区人民委员会伊敏諾夫副主席和中共烏魯木齐市委第一書記任戈白、自治区工业厅副厅长韓毓琦等同志。会上自治区人民委员会伊敏諾夫副主席还勉励大家要多快好省的建設社会主义工业化，为提前把新疆建成为祖国的紡織工业基地而努力。

会后在热烈的掌声中、自治区及烏魯木齐市的党政首长在地上，紛紛脫下外衣抡起十字鎬、挖出了第一罐土。

虽然大会主席台旁的扩音机，还在报告大家晚上看电影的消息，但全体施工人員都已经迫不及待地走向工地，投入了緊張劳动。工具的鏗鏘声、汽車的轟鳴声，工地上頓時呈現一片忙碌景象……。

新疆七一棉紡織厂工会 徐宝生

中国紡織

(半月刊)

1958年第14期

(7月30日出版)

· 目 录 ·

- 紡織工业也要大鬧技术革命……張琴秋(1)
坚决贯彻执行党的群众路綫
的范例……赵怀之(3)
上海毛紡織工业的
技术革新运动……倪云凌(7)
天津市印染行业技术革命
向縱深发展……刘亚中(9)
深入贯彻总路綫是开展
技术革命的关键……胡宪猷(11)
不断革命，不断跃进……易水(13)
百花齐放才是春……(15)
一个工区的轉变……邱作均(16)
向方师傅学习……羊子(17)

★大搞“优級紗”★

- 发动群众，加强措施，
搞优級条干……上海国棉十五厂(19)
消灭白星紡好紗的能
手——張利珍……重庆611厂党委办公室(21)
苦干深鑽，生产更多的优級紗……徐宝生(22)

★新技术、新成就★

- 静电植絨誕生了……宋德茂(23)
毛紡机超大牵伸試驗成功……汪洋(23)
制絲厂的“滯头”
能浸出油脂……山东省工业厅制絲厂(24)
生产高潮中降低了末卷不匀率……申新二厂(25)
浆紗长短碼和浆紗起毛
問題解决了……济南成通紡織染厂(25)

整风运动从根本上改变

- 了企业面貌……吕希文(26)
調动一切物質资源，
提高建設速度……(31)

译文

- 苏联到1965年按人口平均的
織物年产量多达56公尺……(35)

★比先进、学先进、赶先进★

- 1958年6月份各地区先进指标……(36)

国际紡織

- 絲紡織工业的发展道路……
…苏联H.H.德罗茲多夫著
曹越华譯(40)

簡訊两則

編輯者 中国紡織編輯部 总发行处 邮电部北京邮局
(北京东长安街) 訂閱处 全国各地邮局
电话: (5)6831轉270 經售处 全国各地新华書店
出版者 紡織工业出版社 印刷者 財政出版社印刷厂
(北京东长安街) 本期印数: 4,808册
电话: (5)6831轉256 每册定价: 0.30元

